safac
N°72
12 FF

Folklore de Champagne

LE MARÉCHAL-FORGERON

M. Meslier

Bulletin trimestriel

Société des Amateurs de Folklore et Arts Champenois

Rumilly-lés-Vaudes
10260 Saint Parres lés Vaudes

Gérant
Jean Daunay

Conseiller technique
Gilbert Roy

Conseiller rédactionnel
Jean Déguilly

C.C.P. Safac 16.832.44 U Paris

Abonnements

De soutien	50 F
Simple	40 F
Etranger	60 F
Bienfaiteur	100 F

Points de vente
Jean Daunay
Rumilly-lés-Vaudes
10260 Saint Parres lés Vaudes
Au Point du Jour
1, rue Urbain-IV 10000 Troyes

OCTOBRE 1980

numéro 72

LE MARECHAL-FORGERON

Enquête - Photos
Jean Daunay

Maquette
Gilbert Roy

Impression offset
Imprimerie NEMONT S.A.
10200 BAR SUR AUBE
Dépôt légal 4e trimestre 1980
Commission Paritaire n° 53025

Reproduction interdite
sauf autorisation de l'Editeur

RE...ADHÉREZ

RE...ABONNEZ-VOUS

pour 1981

Par un versement au C.C.P. :
Safac 16.832.44 U Paris

(ou tout autre moyen à votre convenance)

Adhésion	50 F
Abonnement simple	40 F
Etranger	60 F
Membre bienfaiteur	100 F

Un renouvellement de votre cotisation, avant le 1er janvier 1981, simplifiera grandement notre tâche administrative (bénévole). Merci.

Pour les **groupes traditionnels** adhérant à la Safac, es cotisations 1981 sont ainsi fixées :

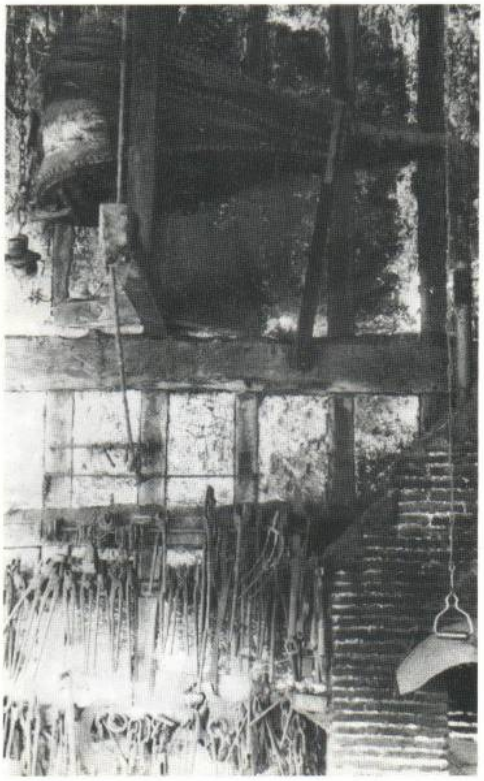
— 20 F pour chacun des membres du groupe adultes
— 5 F pour chaque enfant

Merci d'envoyer votre liste et le versement correspondant dès que possible.

Nota. Notre Assemblée Générale est prévue pour le printemps prochain. Elle se déroulera très probablement dans la région du Der (Marne ou Haute-Marne).

Photos de Couverture :
Carnaval à Reims - 1980. Ph. G. Roy.
M. Michon à la forge. Ph. J. Daunay.

LE MARÉCHAL-FORGERON



Un antre, le plus souvent mal éclairé.

Maître du fer et du feu.

Ainsi peut-on définir cet artisan qui, à longueur de journée, tire sur le soufflet de sa forge, tape sur une enclume qui résonne et chausse les sabots des chevaux.

Il dompte le feu dans sa forge, le réduit à une noix minuscule pour, tout à coup, l'attiser, et le faire rougeoyer de colère ; il l'enferme alors comme en une cage, pour mieux l'exploiter quelques instants plus tard.

Il transforme le fer à sa guise ; il en fait des socs de charrue, des crochets, les maillons d'une chaîne, un fer à cheval, des outils de toutes formes et toutes dimensions...

Son tablier de cuir le protège des atteintes du feu, que ce soit le feu du charbon de son foyer ou qu'il s'agisse des étincelles que projette le fer brûlant sous le marteau.

En fait, c'est une espèce de sorcier que ce maréchal, souvent basané, sinon tout noir de métal et de fumée. Un homme qui semble se complaire en un antre le plus souvent mal éclairé, qui travaille très tôt le matin et fort tard le soir.

C'est ainsi qu'on devine le maréchal forgeron, au début de ce siècle et peut-être encore un peu après la guerre de 1939-1945, avant que les machines agricoles, nouvellement inventées, ne viennent, avec les tracteurs, supplanter les chariots à roues de bois et les anciens outils, tirés par des chevaux.

Aujourd'hui, les chevaux ne parcourent plus les chemins et les champs de nos campagnes. Les véhicules sont montés sur pneus et mus par des moteurs. Le maréchal — quand il en existe encore un au village — s'est « recyclé » dans la machine agricole et le « diésel ». Il est bien rare qu'on entende encore résonner son enclume. Plus jamais aucun cheval n'aborde sa « boutique » pour y être ferré. (1)

Et pourtant, les anciens maréchaux n'ont pas oublié la braise rougeoyante du foyer, le poids du marteau à frapper devant, l'odeur de corne qui grille, ainsi que les durs travaux de la forge, du ferrage des chevaux et du **rembattage** des roues.

« Des métiers à crever » nous a déclaré M. Valentin. « C'était trop dur. Passe encore pour la forge... mais tout le reste, toutes les réparations des outils agricoles, l'entretien de la charrue le ferrage des chevaux. Quand un cheval arrivait, il était parfois 4 heures du matin, au petit jour. Et le soir, on travaillait jusqu'à ce qu'on n'y voie plus ».

« Dur métier ». « Sacré métier ». Deux expressions qu'emploient volontiers les anciens maréchaux. Parce que c'était vrai. Les exemples ne manquent pas qui montrent les conditions difficiles dans lesquelles œuvraient ces artisans, sans cesse tenus en haleine, tant par les clients qu'il fallait satisfaire sur le champ que par la matière travaillée qui, elle non plus, ne pouvait attendre.

Ce qui semble expliquer que certains forgerons passent parfois pour gens de « mauvaise humeur ». Ce trait de leur caractère, ils le considéraient un peu comme une qualité ; c'était leur fierté en quelque sorte, de n'avoir de comptes à rendre à personne, tout occupés qu'ils étaient à dominer le métal et le feu.

« On faisait de tout, là-dedans », dit un ancien apprenti. « Avant de s'en aller ferrer au château d'à côté, le patron m'ordonne de remplacer le fond d'un seau. Arrive, dans l'intervalle, un cheval à ferrer. Ce que je fais en priorité. Le patron revient et s'étonne vertement que le seau ne soit pas réparé.

Quoi ! Pas une minute pour souffler ? Pas le temps de causer ? Rien du tout ? J'avise la petite fenêtre ouverte de l'atelier. Dehors ! le seau. Il a volé de l'autre côté de la rue.

J'ai bouclé ma valise et pris le train avec elle.

Quinze jours après, je recevais une lettre du patron qui me demandait de revenir.

Trop tard ! J'en avais trop vu ».

Pas patient, décidément ; ce futur maréchal. Pas plus d'ailleurs que son employeur.

(1) Le forgeron ne parle jamais de son atelier. Il ne connaît que sa « boutique ».

Toute la journée donc, le forgeron-maréchal vaque à ses travaux. M. Cormon entre dans son atelier à 5 heures du matin en hiver et forge jusqu'au jour. Il ne quitte le travail qu'à 7 heures le soir. En été, sa journée débute une heure plus tôt et finit une heure plus tard, à 8 heures.

Les horaires de M. Meslier sont quasiment les mêmes, à une demi-heure près. Cela correspond à 14 ou 15 heures de travail chaque jour.

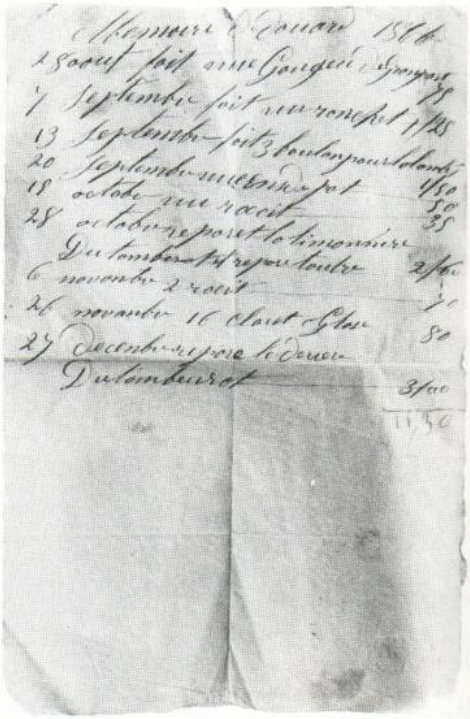
Le maréchal-forgeron est donc à la disposition du client avant le jour et jusqu'à la nuit tombée ; pour ferrer le cheval qu'il ne voit qu'une fois l'an, aussi bien que celui dont le propriétaire fait entretenir régulièrement les sabots ; pour construire une charrue neuve et aussi pour rebattre un soc jusqu'à l'extrême limite de la vétusté ; pour ajuster les ferrures d'une voiture, comme pour reprendre le bandage d'une roue ; pour effectuer les petites réparations, comme les gros travaux.

Tout cela pour être souvent accusé de « coûter trop cher ». Le maréchal est l'artisan qu'on soupçonne d'être le plus exigeant quant à sa rémunération. Et pourtant ! de quels trésors d'imagination ne doit-il pas faire preuve, pour économiser le fer qu'il emploie, pour ne pas consommer trop de charbon dans sa forge ou trop de bois pour ses « rembattées ». Car l'habitude veut qu'on ne le paie qu'une fois l'an.

Girouette à Charmont.

Chaque année, il fait la tournée de ses clients, présentant à chacun la facture des douze mois écoulés. Dans le meilleur des cas, il est invité par les cultivateurs avec lesquels il est en compte ; il se trouve chez eux avec son compère le charron, pour un repas de fin d'année à l'issue duquel on lui règle ce qu'on lui doit. C'était une coutume, pour ceux qui n'avaient pour salaire que leur récolte, de ne payer leurs fournisseurs qu'après avoir reçu eux-mêmes l'argent de cette récolte. Une manière de procéder à laquelle chacun était bien obligé de se conformer, mais qui n'était pas sans inconvénients. Si le cultivateur pouvait, peu ou prou, misérablement ou décemment, vivre des produits de sa basse-cour, de son jardin et de son étable, il n'en était sans doute pas de même du maréchal, occupé dans sa boutique toute la journée et qui devait, par surcroît, acheter le fer, le charbon et tout le petit matériel qu'il utilisait.

C'était ainsi.



Dû par un client, au maréchal. Coll. Michel Toussaint.

Chaque année aussi, la coutume voulait que ces mêmes travailleurs : cultivateurs, charron, boulanger et maréchal se réunissent pour fêter la saint Eloi. C'était une grande réunion d'hommes pour une messe haute et chantée. Au cours de la cérémonie, deux hommes portaient la brioche pour que le prêtre la bénisse ; elle était ensuite distribuée aux assistants en guise de pain bénit. Elle avait été offerte par celui qui, l'année précédente, avait « acquis » le « bâton de saint Eloi », celui dont l'enchère avait été la plus forte et qui avait reçu le « chanteau » en même temps que la charge de prévoir le pain bénit pour l'année à venir.

Saint Eloi dans sa niche. Colombé-la-Fosse.

Enseigne d'une maréchalerie. Fbg Croncels. Troyes.

Eglise de Chaource.

La saint Eloi se déroulait le 1er décembre ou, plus exactement, le dimanche qui précédait cette date. Au sortir de la messe, on retrouvait les hommes au café, où le vin chaud était servi ; ils arboraient l'insigne de saint Eloi : un nœud de ruban vert, frangé d'or, portant les lettres dorées S. E. ainsi que les attributs agricoles : fourche, râteau, faux, bêche et panier, aussi en métal doré. (2)

Puis, chaque famille, avec ses invités, se retrouvait à table pour un repas énorme, long, comme on savait les faire à ce moment là. En soirée, jeunes et vieux se retrouvaient au bal. Bien souvent, la fête se poursuivait le lundi.

La Saint-Eloi était vraiment la fête des gens de la terre. C'est ainsi qu'à Planty, il est dit : *La fête de saint Eloi, célébrée par les cultivateurs, les charrons et les maréchaux, sans être aussi brillante et aussi bruyante que la saint Louis, ne laisse pas que d'avoir son cachet de fraternité. Il est évident que les cultivateurs sont moins nombreux que les bonnetiers. Inutile de dire que la soirée se termine par un bal paisible et sans désordre.* (3)

Quel est donc saint Eloi ? Un maréchal assurément, dont la légende est perçue de façon quelque peu différente suivant qu'elle a été reçue sur place ou héritée de l'enseignement de Saumur, un enseignement que ne récuse aucun des artisans que nous avons contactés. La plupart d'entre eux ont fait leurs armes dans la cavalerie.

Eglise de Prugny. Ph. Caillat.

(2) J. Daunay, **Rumilly, histoire de mon village,** p. 116.

(3) E. Monchaussé. **Statistique de la Commune de Plantis.**

Voici la version de M. Cormon.

« Saint Eloi, maître des forgerons, tenait boutique et son enseigne portait : SAINT ELOI, MAITRE SUR MAITRES, MAITRE SUR TOUT. Probablement irrité par l'orgueil qu'affiche ainsi notre saint, le bon Dieu lui envoie saint Joseph auquel il a confié un tablier de cuir. Celui-ci se présente comme un ouvrier qui cherche de l'embauche.

— Vous avez de l'ouvrage ?

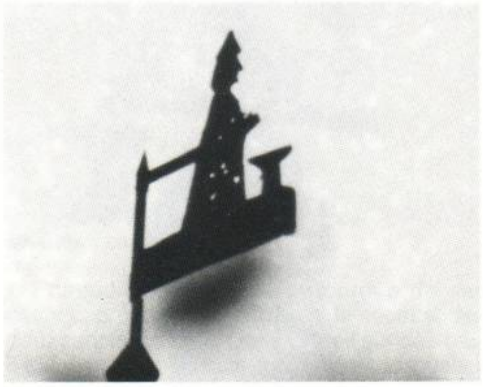
— Oui, j'ai justement besoin d'un compagnon.

A l'instant même, on amène un cheval dont saint Joseph sait qu'il est tout exprès envoyé du ciel. A la stupéfaction de saint Eloi qui cherche à connaître les capacités de son nouvel ouvrier, celui-ci coupe délibérément les 4 extrémités des pattes du cheval qu'on lui confie, les ajuste l'une après l'autre dans son étau pour les ferrer. Il les remet ensuite en place. Et l'animal quitte la place, à l'aise, ses quatre sabots ferrés.

Saint Joseph rentre au ciel avant que saint Eloi ne soit revenu de sa surprise.

Dès le lendemain, le « maître des maîtres » prétend essayer, lui aussi, la méthode qui a si bien réussi à son éphémère compagnon. Le cheval, bien entendu, perd son sang après qu'Eloi lui a coupé une première patte. Le saint ne sait comment arrêter l'hémorragie. C'est la catastrophe.

Saint Eloi s'aperçoit alors que Dieu a voulu lui faire comprendre qu'il est bien vain de se prétendre « maître sur tout ».



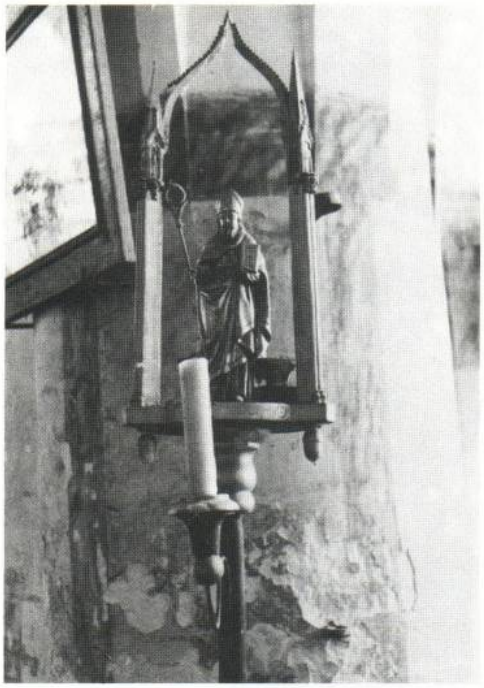
Girouette. Maraye-en-Othe.

La version de M. Meslier reprend cette même affirmation qui aurait été la devise du saint : « Maître des maîtres et maître sur tout ».

« Saint Eloi ferrait un cheval. Passe un compagnon qui prétend savoir comment aller beaucoup plus vite que le maître, tout en réalisant le même excellent travail.

Mis au défi de faire comme il affirme, le compagnon tranche la patte de l'animal, la serre dans un étau, ferre ainsi très facilement le sabot et remet la patte en place sans que rien n'y paraisse. Le tout en beaucoup moins de temps que n'aurait mis saint Eloi.

Celui-ci, surpris et vexé, ne réplique pas.



Bâton de confrérie. Eglise de Prugny. Ph. Caillat.

Le lendemain, alors que le compagnon a disparu, il veut tenter, lui aussi, de pratiquer ainsi qu'il a vu le faire. Hélas ! s'il n'est pas difficile de couper un pied à un cheval, il n'est guère possible de le remettre en place. Il comprend alors, que Dieu seul est capable d'un tel exploit. C'est Jésus lui-même qui est venu lui donner une leçon d'humilité. Il renonce à sa trop orgueilleuse devise.

Cette légende du pied coupé avant d'être ferré a été reprise par l'iconographie. C'est ainsi qu'en l'église de Creney, on peut voir

Vitrail à Creney.

encore un vitrail qui représente le saint ferrant de la main droite un pied de cheval qu'il tient de la main gauche.

Fichot, qui décrit cette verrière dans sa **Statistique monumentale de l'Aube** précise que saint Eloi porte un tablier de peau, qu'il est vêtu d'un pourpoint rouge à collet bleu, avec des hauts de chausses violets. Son béret est rouge. Le cheval l'accompagne, qui a la patte antérieure droite ligaturée. Un apprenti tire le soufflet de la forge.

Girouette à Chessy-les-Prés.

LA « BOUTIQUE »

Comment se présentait l'atelier du maréchal au début du siècle ? Entrons dans celle de M. Meslier qui semble avoir gardé son originalité. A un détail près : les deux derniers propriétaires y ont introduit le moteur, perfectionnement majeur, qui allait grandement soulager les bras de l'homme.

Le mur de gauche, en entrant, est celui de la verrière qui dispense la lumière du jour. C'est là que se trouve l'établi, avec ses tiroirs et ses deux étaux, ainsi que les panoplies et les rateliers des outils indispensables au travail de serrurerie.

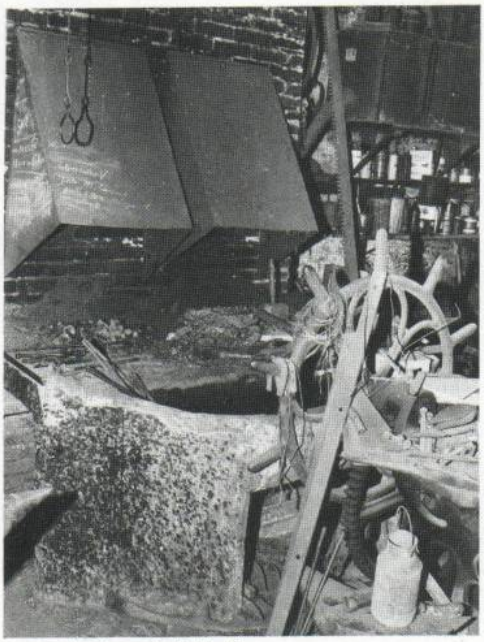
Dans l'angle du mur, sont accrochés des casiers, avec ou sans tiroirs, qui renferment les boulons, les vis et petits objets divers. A côté, pendent des chaînes de toutes dimensions. Suivent les pinces et les marteaux, sur leurs rateliers. Une réserve de fers de toutes sections attendent aussi de ce côté.

La forge, est adossée à la troisième paroi. C'est une double forge, alimentée par des soufflets de tôle, lesquels ont remplacé les antiques soufflets de peau.

Au milieu de la pièce trônent plusieurs enclumes, la refouleuse et diverses machines relativement plus modernes destinées à couper ou à forger mécaniquement.

Au plafond pendent une infinité d'objets hétéroclites qui vont de la dent de faucheuse aux fers à cheval, en passant par des mailles ouvertes et bien d'autres choses encore.

Les meules et les perceuses occupent la quatrième paroi, avant la porte qui s'ouvre sur un appentis. C'est là que l'on ferrait autrefois les chevaux, au dehors, mais à proximité de la forge. A 50 cm au-dessus du sol, on voit encore les anneaux auxquels on les attachait. La boîte à ferrer repose à terre avec sa râpe, la



La double forge de M. Meslier.

tricoise et la mailloche ; elle est pleine encore des vieux clous que le maréchal n'a pas voulu laisser à terre ; elle déborde de la poussière accumulée depuis que M. Meslier n'a plus ferré de chevaux. Dans un coin, abandonnée sous l'escalier qui monte au grenier, git la cintreuse qui servait autrefois à donner forme aux cercles des voitures. Une antique perceuse à villebrequin lui fait face, scellée dans un poteau du mur.

Au demeurant, un atelier équipé méthodiquement, étudié de façon fonctionnelle, aéré et bien éclairé, contrairement à nombre de forges enfumées et sombres. Le charbon et le fer sont la cause de cette noirceur épaisse et partout présente qui caractérise la « boutique » du maréchal forgeron.

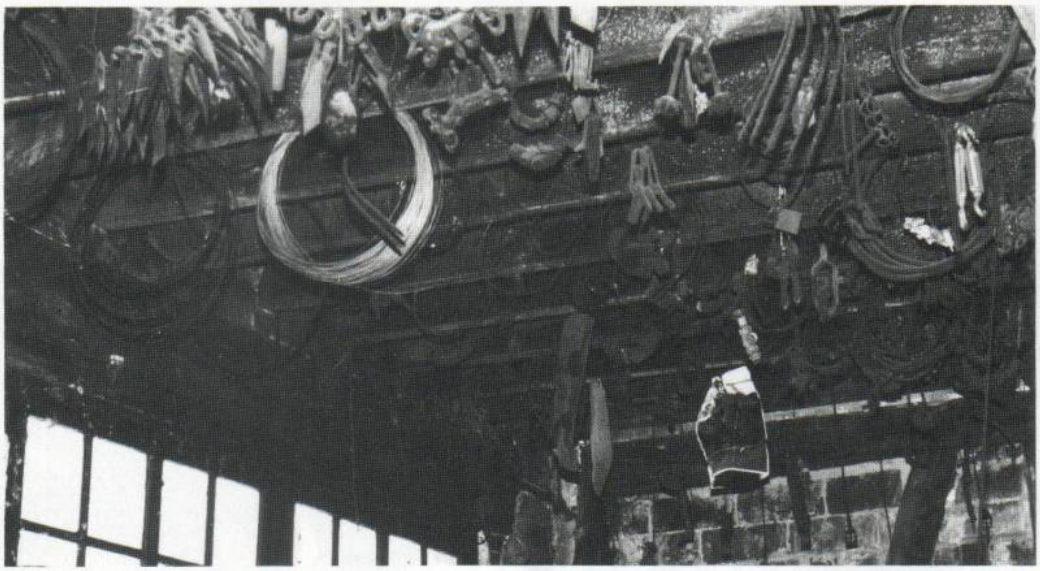
L'atelier de M. Valentin, à Outines.

Maréchalerie Lux, à Bar-sur-Seine, vers 1912...

Maréchalerie Lux à Bar-sur-Seine, en 1929.

...et vers 1920.

Maréchal-ferrant à Saint-Dizier. H.M.



Au plafond.

FORGE - BAC - SOUFFLET

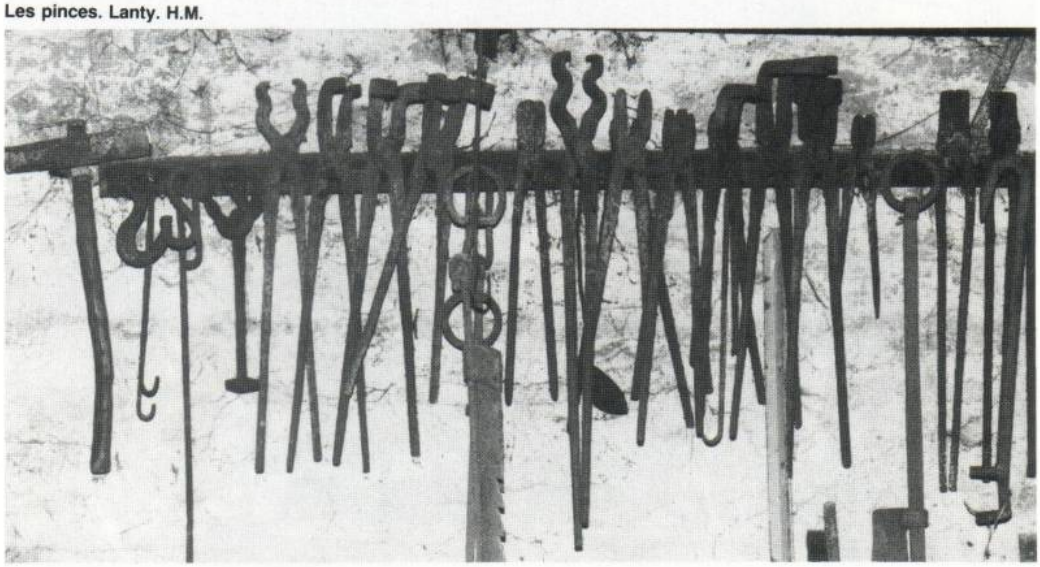
Le foyer de la forge attire le regard. C'est là qu'est le feu. C'est dans la forge que mûrit le fer avant d'être travaillé sur l'enclume. A proximité du foyer, quelques instruments dont le forgeron se sert en permanence : la pelle à feu, le tisonnier droit, le crochet et la mouillette : sorte d'engin articulé entre les mâchoires duquel le maréchal enferme une poignée de courts brins de paille destinés à emmagasiner un peu de l'eau de forge du foyer.

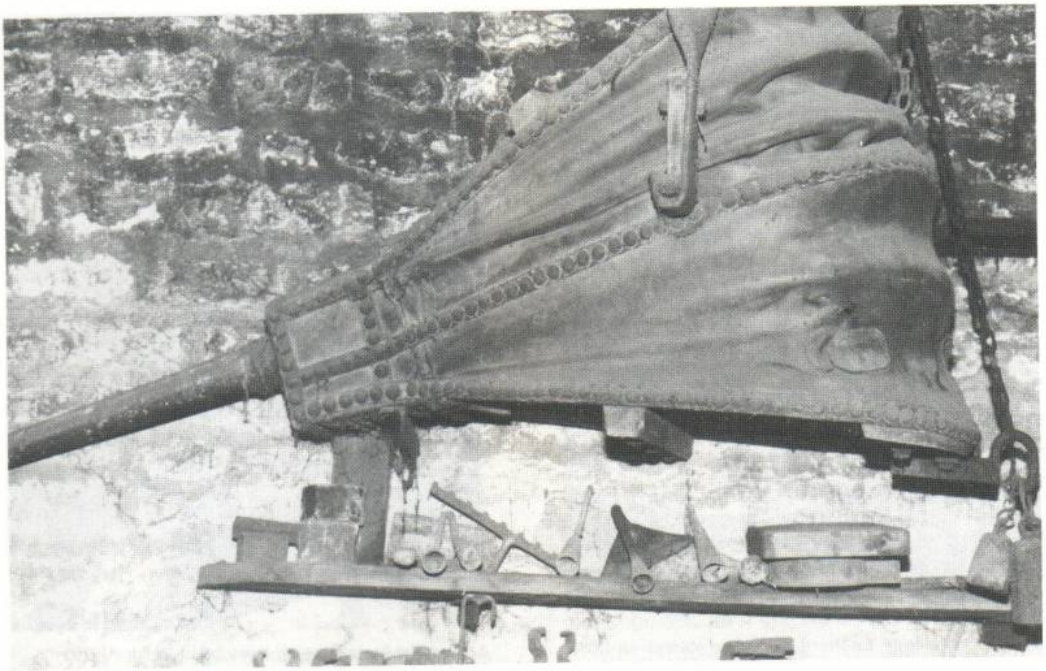
L'âtre est abrité par une hotte à fumée, autrefois maçonnée, mais que l'on confectionne aussi en tôle. Au-dessous du foyer se trouvent la réserve à charbon et le cendrier.

Le bac de forge, en pierre autrefois, est scellé devant le foyer et fait corps avec lui. Le maréchal y plonge sa mouillette avant d'en asperger le charbon ; il s'y lave les mains ; il y refroidit aussi ses outils ainsi que les pièces qu'il vient de travailler sur l'enclume.

Le soufflet, parfois, n'est pas visible. On l'a installé au grenier, il y est à l'abri de la poussière qui corrompt. Plus communément, il occupe le haut de la boutique, à côté et au-dessus du foyer de forge. Sa poignée descend à portée de la main ; on peut parfois la commander au pied, à l'aide d'une pédale. Autrefois, il était en cuir de vache, confectionné et entretenu par le bourrelier. Un peu analogue au soufflet d'âtre, il est de dimensions bien plus importantes ; sa structure est légèrement différente. Imaginons deux soufflets jumelés, ou plutôt deux corps dans un même soufflet, commandés chacun par des soupapes toutes simples, faites d'un clapet de bois maintenu par une charnière de cuir souple. Un contrepoids fixé à la cloison inférieure l'attire vers le bas. Avec la poignée, et par l'intermédiaire d'une poulie fixée au plafond, on la remonte. La cloison médiane est fixe et le dessus du soufflet se gonfle et expire librement.

Les pinces. Lanty. H.M.





Le soufflet de peau. Lanty.

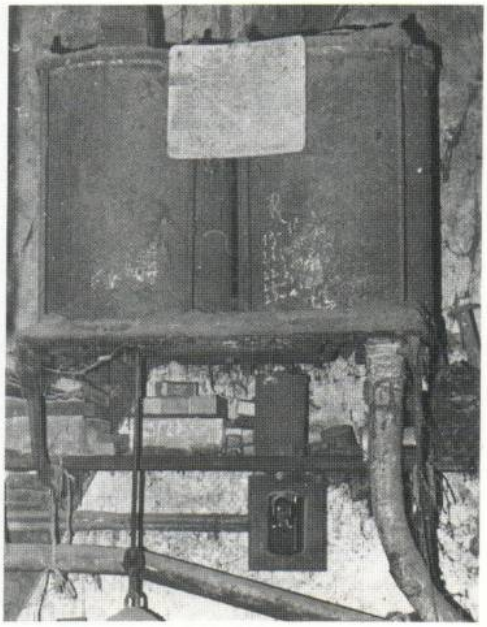
Au repos, le poumon inférieur du soufflet est grand ouvert puisque le contrepoids aide à l'ouverture. Il est rempli d'air. Si l'on tire sur la poignée, une partie de l'air qu'il contient s'échappe par le bec du soufflet et se dirige vers le foyer de la forge tandis qu'une autre partie approvisionne le second compartiment. Le poids de la cloison supérieure chassera cette réserve d'air pendant que le poumon du bas se remplira à nouveau. Le souffle de l'appareil aura ainsi été rendu plus régulier grâce à ce système échangeur. Les à-coups dans la soufflerie, préjudiciables à la bonne conduite de la chauffe, sont ainsi évités.

Tirer le soufflet de la forge n'est pas toujours confié à un apprenti. C'est souvent le patron lui-même qui s'en charge, sachant comment mener son feu : vivement, ou bien sans brusquerie. Il tire, le geste large, la main dressée au-dessus de la tête, puis allongeant le bras jusque derrière la cuisse. Avec prudence. Il ne faut pas risquer le coup de feu qui « grillerait » la dent de herse qui chauffe c'est-à-dire qui la ferait fondre.

Le soufflet métallique à double corps constitue un véritable progrès dans le domaine de la soufflerie. Plus progressif, plus souple que la

Le bac de forge à Lanty.

Soufflet métallique. La Perrière. Cne de Maraye-en-Othe.



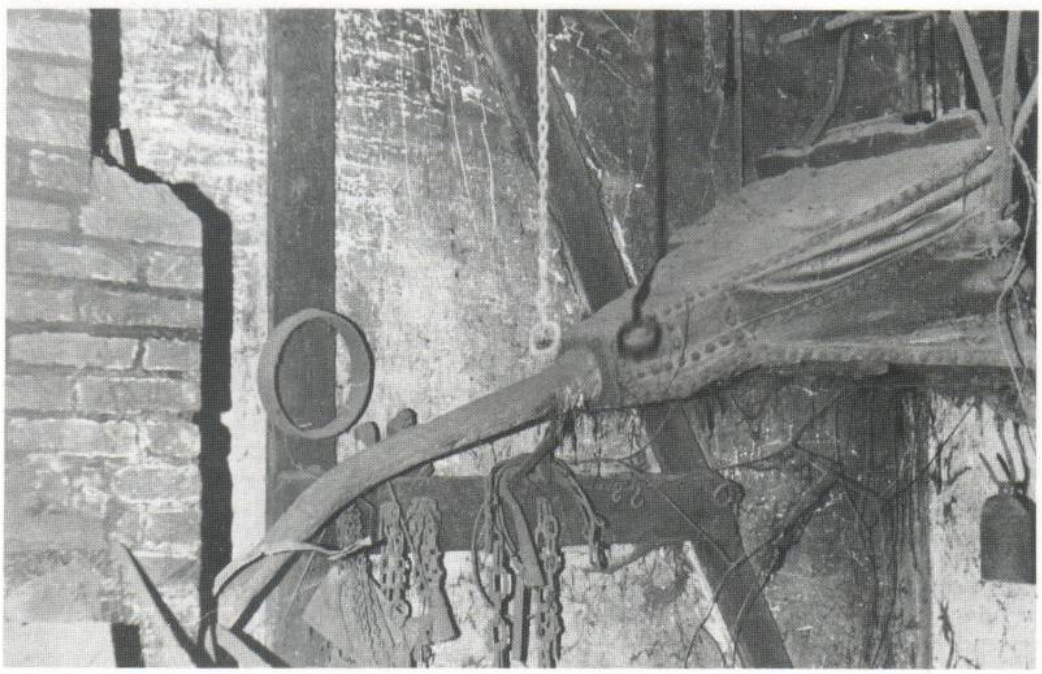
Le soufflet métallique de Virey-sous-Bar.

« vache », on l'a adopté parce qu'il se conduit plus facilement, et aussi... parce que les bourreliers sont rares et qu'on ne trouve plus de peaux pour confectionner des soufflets « anciens modèles ». Hélas ! les nouveaux soufflets de tôle sont beaucoup plus sensibles que les anciens aux attaques de la poussière de forge. On doit les graisser souvent et les vérifier de façon plus systématique.

Le soufflet donc, alimente le foyer en oxygène. Le feu est allumé dès le matin et tout le secret consiste à ne plus le laisser éteindre. A l'aide de la mouillette, on humidifie le charbon de façon à enfermer le feu sous une voûte que l'on entretient soigneusement pour plusieurs raisons. Pour empêcher que le feu flambe sans contrainte et sans raison, au risque de partir en poussière sans profit pour quiconque. Pour concentrer la chaleur et garder le charbon rougeoyant en un espace assez réduit, ce qui décuple l'énergie du feu.

L'eau dispensée par la mouillette est, en ce sens, indispensable. Elle empêche que la voûte, sorte de couvercle enfermant le brasier, soit attaquée par une flamme trop vive. En humidifiant ainsi son charbon, le forgeron ne fait peut-être que répéter le geste de nos très lointains ancêtres qui, transportant le feu dans des récipients en fibre de bois, étaient obligés de l'arroser constamment.

La « vache » de Virey-sous-Bar.



La mouillette.

L'ENCLUME

A proximité de la forge, bien ancrée sur son billot de bois, l'enclume attend la pièce qui doit sortir rougeoyante du foyer. Ce n'est pas une pièce coulée que cette enclume. C'est un bloc ferreux garni extérieurement d'une couche d'acier, ce qui la rend sonore aux marteaux du forgeron.

L'enclume de maréchal est particulière. Il ne faut pas la confondre avec celle du serrurier. D'un côté, la bigorne ronde présente un plateau légèrement bombé sur lequel on forge et contre-forge. Sur le bec on travaille le rond. Elle est rectangulaire et plate à son autre extrémité. Elle est percée, sur le côté, d'une cavité qui reçoit le tranchet.

Enclume et foyer attendent le maître.

Le marteau à frapper devant et celui du meneur.

La pièce de fer que celui-ci présente au feu devient rouge sombre, rouge vif, presque blanc ? Le fer doit « suer » presque, pour que l'on puisse facilement le travailler. Rouge blanc, pas plus, sans aller jusqu'à ce que sortent de petites étincelles, rapides comme des étoiles, parce qu'à ce moment, il est trop tard, le fer commence à « avoir chaud ». S'il est juste blanc, il s'allonge facilement, il est malléable à souhait et c'est un plaisir de le travailler.

Le meneur le saisit avec une pince et le porte sur l'enclume. Avec son marteau de forge, il donne le premier coup. C'est le signal. Le premier frappeur frappe à l'endroit exact indiqué par le meneur, suivi du deuxième frappeur. Une, deux, trois ; une, deux, trois. Quand le résultat est atteint et que le meneur doit changer sa pièce de place, c'est sur l'enclume qu'il laisse aller son marteau. Une, deux, trois. En cadence. Une : le souci de bien présenter la pièce à la frappe plutôt que celui de frapper fort. Deux : le premier coup pour obliger le fer à prendre forme. Trois : celui qui fait subir au fer l'empreinte qu'on voulait lui

Girouette à Pargues.

donner. Une, deux, trois. Un : le marteau de forge. Deux et trois : les marteaux à frapper devant. Symphonie ahurissante, cadencée, rouge sur l'enclume et noire sur les visages.

Une, deux, trois. Soudain, le marteau du meneur frappe sur l'enclume, y reste collé. On sait qu'il faut arrêter ; la pièce est terminée, tout au moins dans l'une des phases de son élaboration. La mélodie cesse ; elle recommencera quelques instants plus tard, après une nouvelle chauffe ou bien après que le meneur aura échangé son marteau contre une tranche à manche ou une étampe sur la tête de laquelle vont frapper à nouveau, seuls, ses compagnons.

Parfois, le forgeron travaille à l'étau, un étau à pied, solidement calé dans le sol par l'intermédiaire d'un billot de bois solidement enfoncé en terre. S'il se trouve une barre de fer à plier, il la serre rougeoyante dans les mâchoires de l'étau et il tape avec la masse pour qu'elle prenne forme. C'est dire que l'étau du maréchal est solidement ancré à l'établi et au sol car il est durement manipulé.

La perceuse, elle, est tournée à la main. Un volant horizontal garde l'impulsion que lui a donnée la manivelle. On perce beaucoup à chaud, dit M. Michon. On chauffe avant de faire un trou avec un genre de poinçon dit

« langue de carpe ». L'appareil que M. Meslier possède encore sous son appentis est composé d'un bâti mobile autour de son axe et fixé à un poteau du bâtiment. Entre la tête de ce bâti et la pièce à percer s'introduit un ville-brequin. Celui-ci communique le mouvement à une mèche, un forêt, taillé à la mesure, par le maréchal lui-même dans un vieil outil d'acier récupéré. C'est un modèle très rare et probablement introuvable à l'heure actuelle.

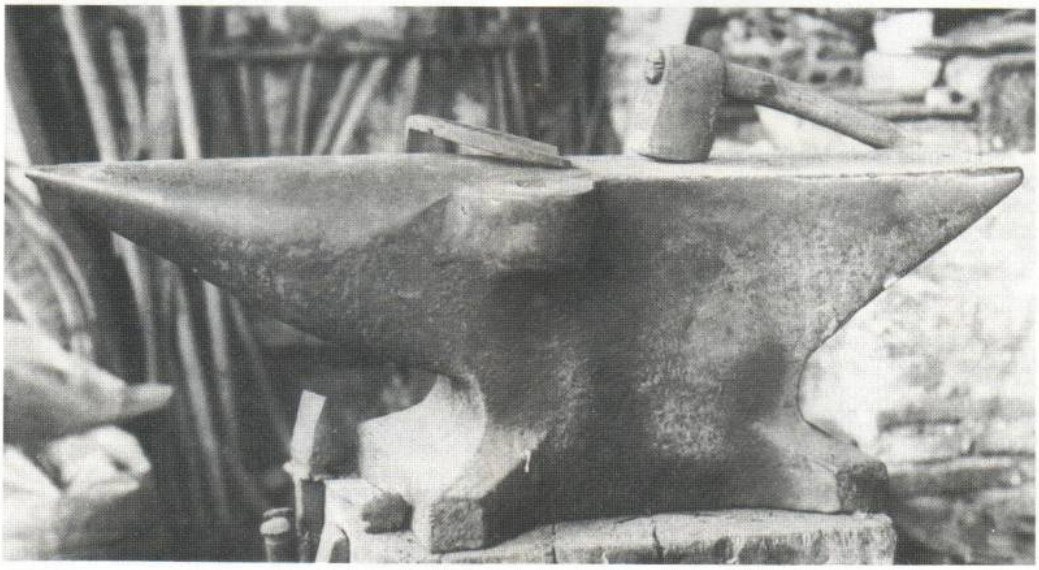
LA TREMPE

La pièce forgée, percée s'il le faut, mise en forme, il faut qu'elle refroidisse. Elle peut refroidir naturellement à l'air. On peut aussi la baigner dans l'eau du bac. Si on la dépose dans le **frasin** de la forge, le refroidissement sera plus lent et progressif.

Certains outils, certaines pièces ont besoin d'être trempés, c'est-à-dire qu'on fait en sorte qu'elles durcissent pour ne point être déformés par les chocs. Le principe de la trempe est simple : la pièce ou partie de pièce à tremper est chauffée dans la forge puis plongée dans un liquide qui la refroidit plus ou moins rapidement.

Cela paraît simple mais la trempe est difficile et chaque forgeron a ses habitudes, donc son secret. Un secret qu'il a acquis la plupart du temps de son père ou même de son grand-père, à moins que, par tâtonnement, il soit arrivé à une méthode personnelle qui lui donne satisfaction.

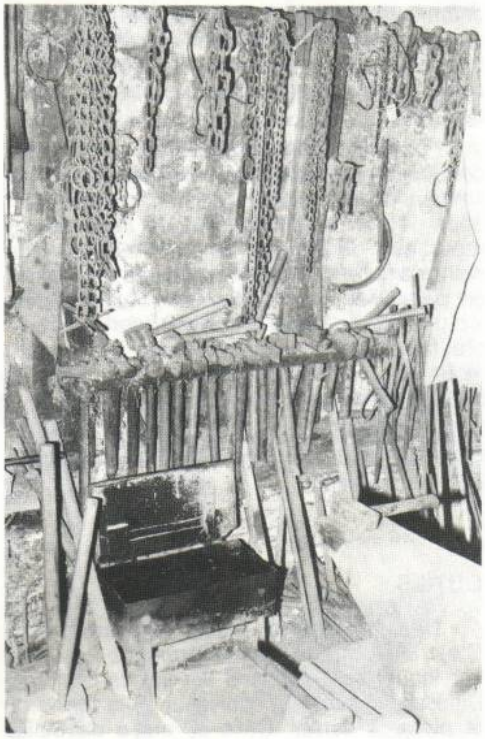
On considère qu'une hache, par exemple, est insuffisamment trempée quand, testée sur le bois d'un chêne, son taillant s'émousse. Si,



Enclume à Outines.

Antique perceuse. Maraye-en-Othe.

Enclume à Lanty.



Le bac à graisse de M. Meslier.

au contraire, il s'ébrèche, c'est qu'elle a été trempée trop dur. Il y a donc un juste milieu à respecter et ce n'est pas simple.

Dans quoi trempe-t-on ? Tout bonnement dans l'eau du bac de forge. Encore convient-il que cette eau soit la meilleure qui convienne. M. Cormon récuse l'eau de la Seine qui est trop calcaire ; il lui préfère l'eau « qui vient de la côte ». Certains forgerons se contentent d'employer l'eau savonneuse, plus douce, et cela suffirait à justifier l'habitude qu'ont ces artisans de se laver régulièrement les mains, au sortir de leur travail, dans l'eau de leur bac... avec du savon.

M. Guinot avoue avoir eu des ennuis. Il a essayé deux façons de tremper les outils qu'il confectionnait. Après avoir précisé qu'il ne chauffait que le taillant de l'outil, il a tenté de ne plonger que cette partie dans l'eau. Il s'est aperçu que « c'était mauvais, ça se retirait au moment du refroidissement ». Pour remédier à cet inconvénient, il a essayé de présenter autrement son outil à la trempe ; il a plongé dans l'eau, en premier, la partie non chauffée, il a descendu très doucement, amenant progressivement à fleur d'eau la partie à tremper, se préparant ainsi à l'immerger brusquement.

« C'est que les aciers étaient terribles en ce temps-là, ils claquaient à la trempe à l'eau ». Aussi, M. Guinot a-t-il, par la suite, trempé dans l'huile.

Les plus vieux maréchaux employaient la graisse de bouc qui était spécialement réservée pour les socs, les « lames » de charrue, les haches, les pioches, en acier « trempant ». — Alors que les serpes, plus minces, continuaient à être trempées à l'eau de savon —.

La graisse de bouc était réputée la seule qui assure une trempe parfaite. Il semble qu'ensuite on ait accepté le mélange de graisse de bouc et de chèvre. Quand le produit se fit rare avec la disparition progressive de ces animaux dans nos campagnes, on prit l'habitude de remplir les bacs à graisse avec du suif de mouton, puis de bœuf, de basse qualité. Plus simplement, on trempa ensuite à l'huile de vidange.

L'outil refroidissait dans la graisse ou dans l'huile. Il fallait ensuite le décaper avec un vieil éclat de meule ou à la lime (M. Meslier). Avec un morceau de grès, on frottait le taillant (M. Cormon).

On donnait ensuite le « recuit », le « revenu », par dessus la flamme, à 20 cm environ. On devait commencer par l'arrière, progressivement, sans aller tout à fait jusqu'au bout du taillant (M. Meslier).

La pièce devait « rvenir » gorge de pigeon (ou jaune pour les grosses pièces). Si ça devenait bleu, ça n'aurait plus été suffisamment dur. (M. Cormon).

On trempait alors à l'eau, pour être sûr de la couleur, toujours la même (M. Cormon). Tout au moins tant que les aciers sont restés de qualité égale. Il n'en a pas été de même par la suite.

La trempe était la spécialité de certains maréchaux. Les usagers de sept communes fréquentaient la boutique de M. Cormon, sept

communes situées toutes du côté de Chatillon, dont les terrains étaient grandement pierreux. Ces clients appréciaient la façon impeccable dont leur maréchal assurait le taillant des outils.

On parle même de secret, en ce qui concerne le contenu des bacs à graisse mais l'expérience et le doigté jouaient certainement pour autant dans le travail de l'artisan. La réputation de l'atelier de M. Meslier n'était point surfaite. Ce forgeron assurait qu'il fallait, en particulier, ne tremper qu'en étant certain « d'une même clarté ». Tremper par jour sombre faisait voir l'acier beaucoup plus rouge, alors que c'est le contraire en pleine lumière, le métal paraissant bien moins chaud.

Son orgueil était de livrer des outils irréprochables, aussi bien dans leur qualité que dans leur présentation.

OUTILS

« Des tenailles de toutes les **baroches** ». C'est ainsi que M. Guinot présente le ratelier sur lequel sont alignées les pinces de forge. Différentes suivant l'épaisseur et la forme de la pièce à serrer. Celle-ci, qui a de belles mâchoires, bien écartées, est une « goulue ». Les mâchoires de celle-là sont creuses ; c'est une tenaille « dégorgée », avec laquelle on prend du fer rond. Cette autre possède des mâchoires à crochets qui permettent de bien épouser les contours de la pièce et l'empêchent de glisser. La suivante présente une mâchoire droite et la seconde en équerre, avec un petit intervalle entre les deux qui correspond au passage d'une partie de la pièce à saisir. Il est d'autres pinces encore : plates à prendre et rebattre les socs de charrue, en forme de bec, pour tenir une tête de hache, etc. Elles ont chacune été conçues pour un usage bien précis, forgées par le maréchal lui-même, à sa convenance, à sa main. Il n'est donc pas étonnant que la destination de beaucoup d'entre elles qui chevauchent ce ratelier, ait été oubliée car elles datent du père ou du grand-père du maréchal actuel. Il y a tellement longtemps qu'elles n'ont plus servi !

D'autres outils sont les marteaux. Le marteau du meneur, déjà lourd, à manche relativement court. Les marteaux des « frappeurs devant » qui se tiennent à deux mains et dont les fers sont plus pesants.

Les étampes ensuite, ou chasses ; elles sont aussi emmanchées et le meneur de forge les garde à portée de la main. L'étampe à parer ou chasse à parer aide à planer une pièce de forge. Une étampe à dégorger permet de réaliser un épaulement dans de meilleures conditions et avec plus de précision que si on le forgeait directement avec le marteau. La chasse à boule s'emploie avec une matrice ronde pour former la douille des pioches.

Comme il existe des pinces de différentes sortes, il existe aussi des étampes adaptées à des besoins multiples et capables de donner forme à n'importe quelle pièce, selon le désir du forgeron.

De même qu'une chasse à boule, par exemple, s'emploie avec une matrice ronde, il existe une pièce femelle qui correspond à chaque étampe. Cette pièce se pose sur l'enclume ou possède une queue qui s'insère dans le trou du tranchet. Sa forme, particulièrement étudiée, lui permet d'aider à mouler la pièce de métal, en creux ou en relief.

Cette étampe sans manche est donc le « contre fer » de l'étampe à manche. L'une est sur l'enclume et l'autre sous le marteau du frappeur. Entre les deux, le fer, rendu malléable par le feu, s'apprivoise.

Les tranches, comme leur nom l'indique, servent à couper. La tranche à manche s'emploie comme une chasse. Son tranchant appliqué à l'endroit qu'il faut couper. Un coup de marteau du « frappeur devant », le taillant de la tranche entre dans le métal, à chaud, et sectionne la pièce. Quand il est seul, le forgeron utilise le tranchet qu'il possède sur son enclume et dont le taillant est dirigé vers le haut. Sur ce tranchet, il pose le fer à sectionner et son marteau frappe cette fois-ci sur la pièce pour la couper.

Notre artisan forge aussi lui-même tous les forêts dont il a besoin et qui fonctionnent avec un villebrequin.

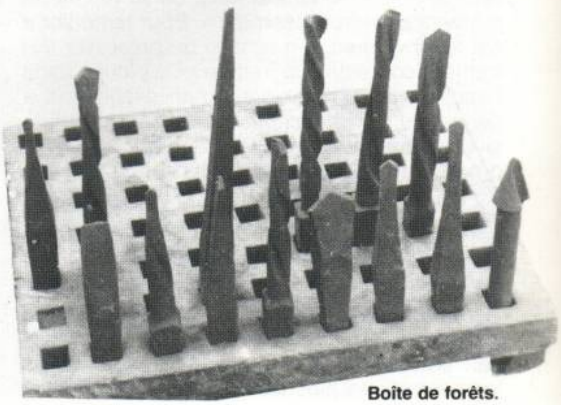
Il y a belle lurette qu'il n'emploie plus son archet : un outil sur lequel était tendue une corde, laquelle s'enroulait autour d'un porte forêt en forme de bobine. Le va-et-vient de l'instrument communiquait à cette bobine, par l'intermédiaire de la corde, un mouvement de rotation.

Le forgeron était bien outillé quand il possédait une perceuse fixe, qu'actionnait une manivelle.

TRAVAUX DE FORGE

On demande beaucoup au forgeron ; absolument tous les travaux du fer dont peuvent avoir besoin les cultivateurs et les travailleurs ruraux : cantonniers, bûcherons, employés de chemins de fer et même simples particuliers.

Evoquer quelques uns de ces travaux c'est revoir le forgeron dans sa boutique, toujours



Boîte de forêts.

en tablier de cuir, devant sa forge rougeoyante, au-dessus de son enclume, allant et venant de côté et d'autre.

M. Valentin parle de la charrue. « S'il s'agissait d'une charrue entretenue, je n'avais à charge que de battre et rebattre le fer et le coutre. Le fer chauffé au rouge, je frappais pour l'amincir avant qu'il ne refroidisse à terre. Il fallait ensuite le limer avant de le chauffer à nouveau pour le tremper. J'ai essayé l'eau de savon mais, si la chaleur du fer n'était pas régulière, ça faisait des crans. A l'huile, ça allait tout seul et mes fers ont été d'une régularité parfaite.

M. Guinot précise que, pour réaliser un tel fer, à neuf, dans un morceau d'acier, il fallait compter une demi-journée.

Dans une herse en bois, dit M. Meslier, on pratiquait des trous de 15 pour y emmancher des dents de 18, en fer dont la tête avait été émaillée au burin sur les angles. On laissait dépasser de 1,5 cm. Après refroidissement, on emmanchait à serre.

Si le chassis de herse était en métal, en fer carré, on perçait avec un poinçon plat et on agrandissait ensuite chaque trou avec un poinçon rond.

M. Michon explique comment on réalise un maillon de chaîne. Après l'avoir chauffé, on plie le fer rond en U. On fait, ensuite, les amorces. Cela consiste à allonger le métal, à l'étirer d'un côté puis de l'autre, avant de rapprocher les deux extrémités en un espèce de renflement. On chauffe ensuite jusqu'à ce que le fer, de rouge, devienne blanc, qu'il commence à couler. Aussitôt, sur l'enclume, il faut frapper, délicatement, de telle manière que les deux branches se soudent l'une à l'autre. On met ensuite en forme sur la bigorne.

Pour souder deux pièces de fer l'une à l'autre, on prévoit une certaine réserve de métal. C'est pourquoi M. Michon précise : la fusion consomme du métal. Pour souder deux tiges de fer rond l'une au bout de l'autre, il est indispensable de refouler d'abord le métal à l'extrémité de chacune, avant l'opération. Quand la soudure est réalisée la pièce présente un diamètre constant, équivalent au diamètre d'origine.

On prépare certaines soudures en pratiquant une entaille dans l'épaisseur de la première pièce et en allongeant en biseau l'extrémité de la seconde. Le biseau dans l'entaille, c'est une soudure « en gueule de loup ». Dans les temps qui nous occupent, les aciers, dit M. Meslier, étaient beaucoup plus tendres qu'actuellement et on pouvait souder uniquement par fusion du métal. Par la suite, on eut recours au borax puis à la plaque à souder.

Tricoises.

Deux marteaux.

Chasse et étampe.

Tenailles dégorgées.

Marteau et chasse à planer.

Marteaux, chasse, fertier...

Au plafond.

Avant ces produits nouveaux, pour aider à la soudure, certains maréchaux employaient la terre à maréchal ou parfois la boue de meule ou poussière de grès.

Cette terre à souder, M. Guinot nous indique qu'il s'agit pour lui, de l'**erbue,** une terre qu'il allait chercher en un lieu bien défini — « dans le champ du Guidel ». Il ne fallait pas prendre la terre que « la charrue avait travaillée » mais faire d'abord un découvert. A 20 ou 25 cm de profondeur, la terre était « bonne pour la forge ». (4)

Elle permettait les « chaudes grasses » car elle empêchait le métal de **griller** c'est-à-dire de couler irrémédiablement dans le feu de la forge. « Chauffer à souder est plus difficile que chauffer à forger. Il faut avoir le don », dit M. Cormon. Il y a une certaine façon d'arranger le feu dans le foyer, de dégager le mâchefer, de tenir le charbon constamment en-dessous de la pièce à souder, un certain art de faire qui n'est pas à la portée du premier venu.

M. Meslier tient de son père le goût des haches bien faites. « La tête de hache se travaille dans un fer de 70 sur 8. On en prend 30 à 40 cm qu'on plie en deux, à chaud, en prenant soin de garder comme un œil, grâce à de petites cales insérées dans la pliure. Le pli est soudé puis allongé.

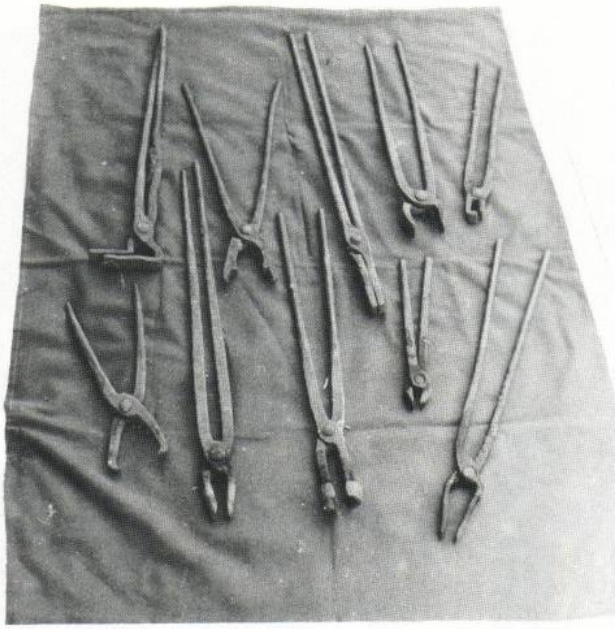
On forme en premier, la tête avec un mandrin spécial en forme de coin qui remplace les cales. On forge ainsi le passage de forme triangulaire destiné au manche.

En second lieu, et parce que c'est l'habitude de la maison, on travaille la lame pour la déporter légèrement vers l'avant. Cela se fait au marteau, sur la bigorne ainsi qu'avec une chasse carrée. On obtient ainsi une partie cintrée sur l'avant qui distingue les haches Meslier des haches droites qu'on rencontre ailleurs. On continue ensuite d'allonger la lame à la longueur désirée. A l'extrémité, on pratique l'**ancré,** une sorte d'entaille ouverte dans l'épaisseur, dont on écarte les joues et qu'on allonge au marteau sur l'enclume.

Pour la confection d'une hache...

(4) Hariot, dans **Recherches sur le canton de Méry,** signale : « L'argile jaune, impure, employés dans le pays comme « terre à maréchal », sur le sommet de la colline située au sud d'Etrelles ».
On connaît aussi une carrière de « terre à souder » sur le territoire de la commune de Chaudrey (A).

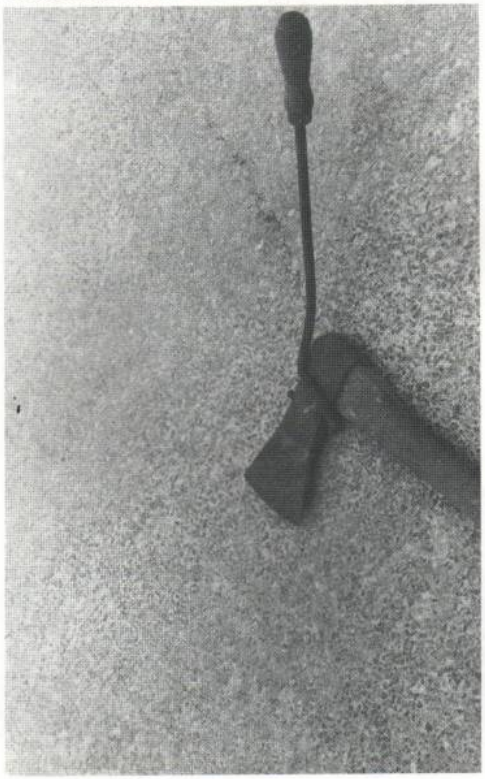
'antique archet.



Des tenailles à Maraye-en-Othe.

On taille ensuite, à la tranche, le morceau d'acier qui va devenir le taillant, de 8 ou 10 cm selon les clients. On travaille le tout de façon que les deux parties s'ajustent convenablement. Deux plaques à souder. On réchauffe juste ce qu'il faut pour ne pas détériorer l'acier. Rouge, pas plus. Et, rapidement, avec un « frappeur devant », à petits coups, on soude.

Un crochet pour maintenir la hache sur la meule.



forge, faite à la dimension de l'œil et qui enserre le talon. La hache est ainsi bien entenaillée et pas de risque de lâcher la pièce en cours de confection.

Quand l'outil est terminé, on le laisse refroidir lentement. Le taillant est ensuite limé, bien d'aplomb, légèrement bombé au centre et aminci en arête coupante.

Il faut ensuite « parer » les côtés, devant, derrière, tout à la lime, ou bien encore, sur la meule, en tenant la hache avec un crochet spécial.

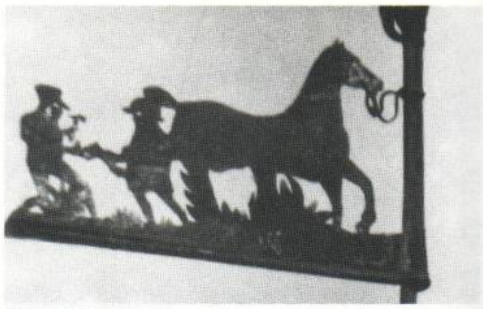
Par temps clair, autant que possible, pour mieux voir la couleur de l'acier, on trempe. La hache est chauffée au rouge sombre — peut être un peu plus clair selon la qualité de l'acier —. On la trempe dans le bac à graisse. Puis, avec une vieille lime on débarrasse l'outil de la crasse qui le couvre. On fait « revenir » ensuite au-dessus de la flamme de la forge, tout doucement, bleu, bleu foncé, ou bleu clair, avant de la plonger à nouveau dans la graisse. On la laisse refroidir dans le **frasi** de la forge puis on la passe à la meule afin que le taillant devienne blanc et que l'outil ait vraiment son habit de neuf.

Le charron a préparé des manches. On en choisit un qu'on ajuste à la plane. Il suffit d'y enfoncer un coin taillé dans un morceau d'accacia bien sec ou dans une vieille douve de tonneau. L'outil est prêt à satisfaire le client.

Chaque maréchal possède sa spécialité et la revendique. Elle dépend essentiellement de ses goûts, de ses aptitudes particulières et aussi du contexte social et géographique dans lequel il travaille.

L'un est réputé pour la trempe de ses socs de charrue. Un autre connaît le secret des bonnes soudures. Les taillants du troisième sont appréciés et recherchés. Mais tous forgeaient et ferraient.

Girouette. Maraye-en-Othe.



Girouette à Frampas.

FERRER LES CHEVAUX

On ferre généralement très tôt le matin, avant que les mouches sortent et viennent incommoder les animaux. Le propriétaire arrive et attache son cheval à un anneau scellé devant ou sur le côté de l'atelier. Celui qui amène la bête se charge de lui tenir le pied. « Comme il peut ; souvent pas trop bien » dit M. Valentin. Un bon teneur de pied rassure l'artisan et fait gagner du temps.

On obtient du cheval qu'il lève son pied et le plie de façon à présenter au maréchal le dessous de son sabot. On le maintient ainsi soit avec les deux mains jointes soit à l'aide d'une plate-longe.

Le maréchal doit tout d'abord retirer le vieux fer. Après avoir « dérivé » les clous, il les arrache avec une tenaille dont les grandes mâchoires lui permettent de faire levier donc d'opérer plus facilement.

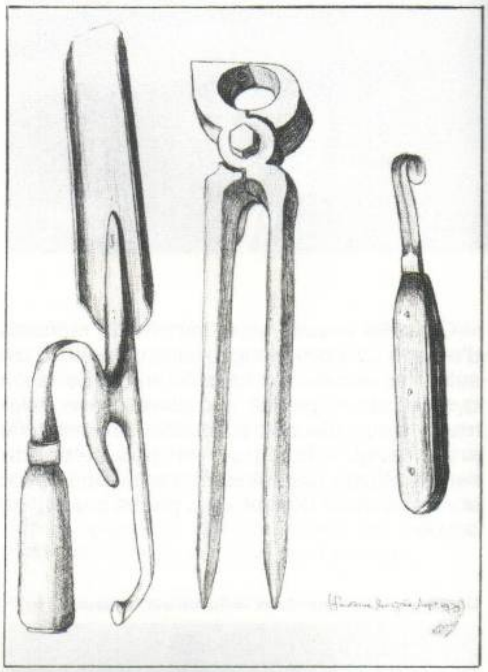
A ce moment commence le vrai travail du maréchal-ferrant qui doit « parer » chaque pied : bien le nettoyer, couper la corne, faire en sorte que le sabot se présente d'aplomb. L'opération est délicate car le maréchal travaille là une matière vivante. La corne n'est pas tellement épaisse qu'on puisse la tailler sans savoir ce qu'on taille et comment la tailler.

Le maréchal dispose d'un « rogne pied » et d'un marteau particulier nommé mailloche. La forme caractéristique de cet outil permet de le distinguer des autres marteaux. Le « rogne pied » n'est qu'une lame d'acier dont le tranchant est très finement affûté. On frappe sur « le rogne pied » avec la tête de la mailloche.

Autrefois il existait un outil à manche réservé à cette taille de la corne du sabot : le boutoir. C'était, comme son nom l'indique, un instrument que l'on poussait et dont l'extrémité était tranchante. Mais il était d'un maniement dangereux. L'armée a dû en interdire l'usage et les maréchaux ne l'ont pas vraiment adopté.

Les quatre pieds du cheval sont « parés » avant qu'on prenne les fers. Si on a deux chevaux à ferrer, on pare les huit pieds de façon à pouvoir chauffer par la suite, les huit fers en même temps.

Quand les sabots des chevaux sont prêts, le maréchal prévoit donc un fer pour chaque



Dessin : Boutoir, tricoise, rainette. Croquis P. Doussot.

Brochoir (appelé mailloche) et rogne-pied.

Coll. Penard.

Le maréchal-ferrant à Brevonnes. Coll. Marc Thillerot.

pied : fer antérieur, légèrement plus arrondi que le fer postérieur, fer du pied droit différent de celui qui chausse le pied gauche.

Il travaille ensuite chacun de ces fers à l'enclume, afin qu'il corresponde le mieux possible au sabot qu'il doit protéger. Un bon maréchal sait qu'il doit ajuster « le fer sur le pied » plutôt que « le pied sur le fer ». C'est peut-être commode de couper, autour du fer toute la corne qui dépasse mais le travail du maréchal consiste au contraire à modeler son fer, avant de le clouer, pour qu'il épouse le plus exactement possible la forme du sabot. Il est attentif au pied de la bête qu'il ferre et modèle son fer en conséquence. « J'ai encore en mémoire, dit M. Cormon, le nom des chevaux que j'ai ferrés, ainsi que la forme de leurs pieds. J'ai, pour ainsi dire, leurs sabots dans la tête ».

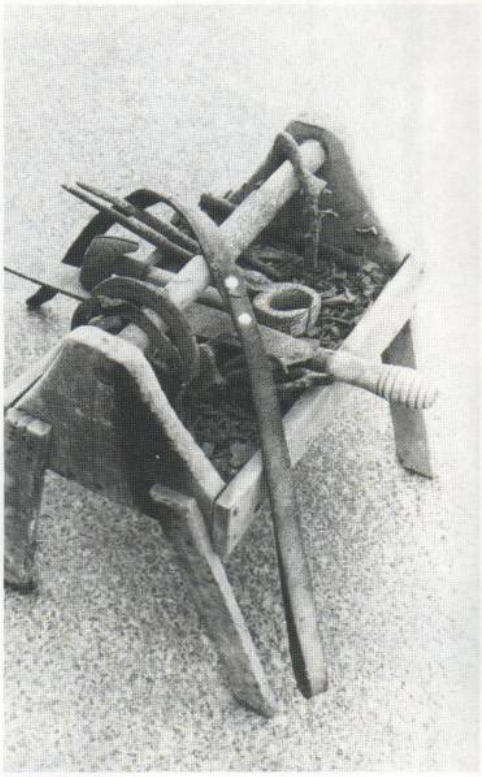
Quand le maréchal a, de nouveau, chauffé son fer, il le saisit en engageant dans deux des « trous à clous », les manches de sa tricoise. La tricoise est cette tenaille aux mâchoires coupantes qui, avec la mailloche, le rogne-pied et la râpe, font partie de la boîte à outils du maréchal.

Sans perdre de temps, puisqu'il faut tout conserver de la chaleur acquise, le maréchal sort de son atelier et dépose le fer encore rouge sur le sabot qui grésille et fume. Une odeur de corne brûlée se répand alentour. En principe, le fer a pris facilement sa place, il est d'aplomb et correspond parfaitement au sabot ; le poinçon s'incruste dans le logement que le rogne-pied lui a préparé. La chaleur atténue, en les brûlant, les petites inégalités qui empêchent encore le fer de s'adapter à la corne du sabot. C'est parfait.

On refroidit ensuite le fer dans l'eau du bac de forge et c'est le ferrage proprement dit qui commence.

Le maréchal débouche tout d'abord, avec un poinçon, les trous des fers, tout au moins ceux qui sont insuffisamment ouverts. Il donne un coup de lime sur le bord extérieur du fer, y pratique une espèce de chanfrein, le « fil d'argent ». Il applique ensuite le fer sur le sabot, le fait affleurer à la paroi interne et dépasser légèrement à l'extérieur. C'est pour éviter que le cheval se blesse aux pieds, aux cuisses ou au ventre que les fers ne doivent pas déborder à l'intérieur des sabots. Ce léger décalage dans leur pose justifie le percement assymétrique des trous : un peu plus éloignés du bord externe que de la rive interne.

On cloue en biais, de façon que l'extrémité de la broche sorte à l'extérieur. Pour ce faire, le clou à tête carrée comporte une pointe en biseau. En présentant la broche, biseau vers l'intérieur, la partie rectiligne déporte la pointe en dehors du sabot. Celle-ci est alors coupée ras, à l'aide des tricoises. Avec le rogne-pied, le maréchal dégorge légèrement la corne autour du clou et, la tricoise contre l'extrémité de ce clou, il frappe sur la tête, avec la mailloche, pour le river. Il prend garde que la tricoise soit bien présentée, pour favoriser la rivure ; sinon elle provoquerait la cassure de l'extrémité de la broche.



La boîte à ferrer.

La sacoche du maréchal-ferrant.

Pour qu'une rivure soit belle il faut que rien ne dépasse de la sole du sabot, que les huit broches soient entièrement noyées dans la corne. Le maréchal peut alors offrir au cheval un trépied particulier sur lequel la bête pose son sabot et l'artisan parfait son travail à la rape et à la lime.

La plupart des chevaux sont dociles. Quelques uns d'entre eux, sont cependant ombrageux et le maréchal craint leurs réactions.

On cite le cas de ce cheval auquel on était obligé d'infliger des œillères pour qu'il ne voie pas où on le menait et qui, malgré sa cécité provisoire, sentait fort bien quand il approchait de la forge ; son conducteur lui imposait alors plusieurs tours et détours avant de l'amener à l'anneau de l'atelier.

Certains chevaux étaient méchants. On les craignait « plus à l'avant qu'à l'arrière » malgré les ruades possibles. M. Valentin raconte comment un cheval qui se débattait s'est affalé dans le fossé et comment on a profité « de ce qu'il était sur le dos » pour ferrer le dernier sabot ». Coucher le cheval est d'ailleurs une bonne méthode pour avoir raison d'un animal récalcitrant ; il était rare qu'on emploie, pour ferrer un cheval, le travail, cette sorte de cage comportant rouleaux et sangles qui permettait d'immobiliser la bête. Cet engin était plutôt utilisé pour les bovins.

Certains chevaux mordent ; on leur impose une muselière. On entrave les poulains trop nerveux à l'aide d'une corde passée autour du cou et qui prend sous la queue avant d'être reliée à la plate-longe qui soutient le pied ; dans ce cas particulier, il est besoin de deux aides qui tiennent la corde, en plus du « teneur de pied ».

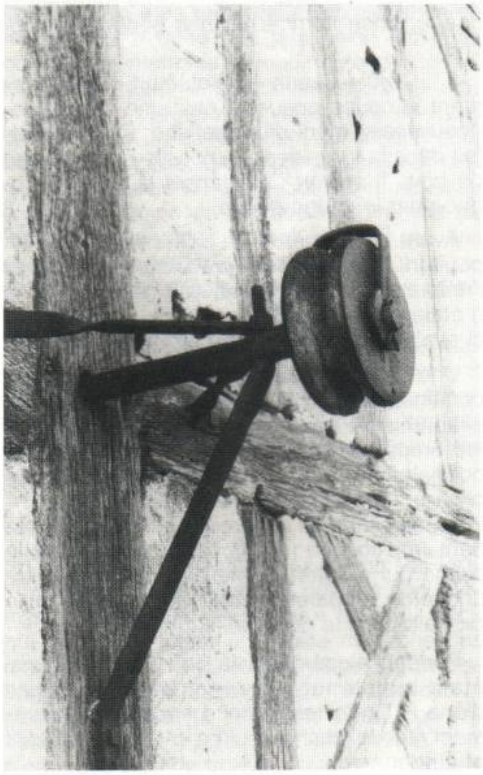
On peut aussi recourir à l'emploi du « tord-nez », sorte de lanière en boucle pourvue d'un manche. Celui qui l'utilise glisse la main dans la boucle, empoigne les naseaux du cheval à pleine main, fait glisser la courroie sur son nez et vrille le bâton de façon que la courroie enserre le mufle de l'animal juste ce qu'il faut pour que le cheval se sente bridé. S'il manifeste la moindre velléité de broncher, on augmente le serrage par un tour de bâton.

Après qu'il a ferré un cheval, le maréchal tient à vérifier le résultat de ses efforts. Il le laisse aller et venir sur quelques mètres, au besoin, il le fait courir. Si l'animal ne boite pas, s'il se déplace à l'aise, le maréchal rentre, rassuré et satisfait de son travail.

On amena un jour, à M. Cormon, une jument qui « tirait la patte ». C'était un maquignon qui l'avait achetée. Après qu'elle fut ferrée, la jument ne boitait plus et le marchand donna presque le double du prix demandé tellement il était heureux de voir courir sa bête. Une bête qu'il allait ainsi pouvoir revendre un bon prix.

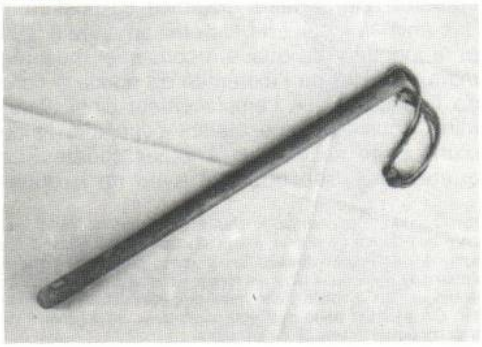
Contrairement à certains propriétaires qui, par économie (?) ne laissaient ferrer leurs animaux qu'une fois par an ou même ne les faisaient pas ferrer du tout, donc ne s'occupaient guère de la santé de leur cheptel, le maréchal passait pour le premier « médecin » des chevaux.

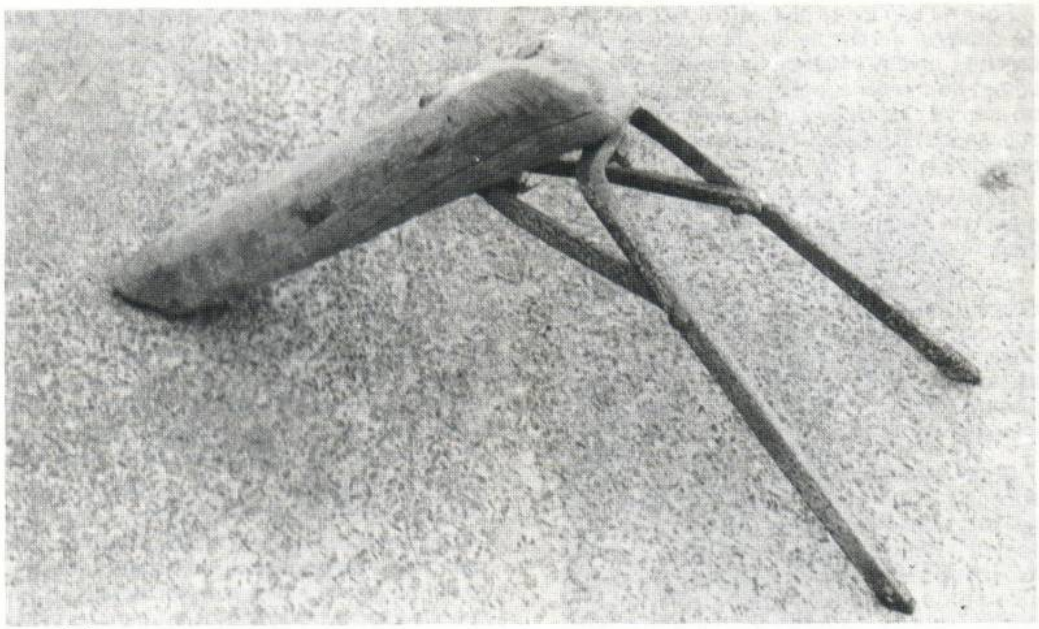
A Outines, la longe qui entravait le cheval passait sur cette poulie. Il était plus facile, ainsi, de maintenir l'animal.



Avec l'émouchette, on chassait les mouches qui importunaient le cheval et risquaient de l'énerver.

Tord-nez.





Le trépied.

S'il paraissait parfois un peu dur pour certaines bêtes rétives, il évitait toujours de blesser celles qu'il ferrait. Il ne demandait qu'à leur apporter, au contraire, l'équilibre dont elles avaient besoin dans leur travail quotidien.

SOINS

Si, par inadvertance, le rogne-pied attaquait la partie vivante du sabot, si un clou mal enfoncé provoquait quelque saignement, le maréchal cautérisait immédiatement la plaie avec de l'essence de térébentine. Il pratiquait aussi les premiers soins, concurremment ou en parfaite entente, avec le vétérinaire. Dans ce domaine, chaque maréchal avait, ou non, sa spécialité. Certains d'entre eux n'ont jamais cru pouvoir supplanter le vétérinaire mais d'autres, ayant hérité de leur père ou grand-père certains remèdes ou certaines pratiques, sont passés maîtres dans les soins à donner aux chevaux blessés ; ils ont parfois atteint une notoriété certaine.

Les premiers soins d'hygiène étaient assurés par le maréchal. Il tondait les chevaux, respectant la crinière mais rasant la pillosité du ventre et des pattes, sans toucher non plus aux poils qui garnissaient le haut du sabot. Il taillait aussi la queue des poulains, pour permettre le passage de la croupière et pour conférer une certaine élégance au postérieur des animaux. (5). La bête était amenée à jeun et la longueur de queue à conserver mesurée main ouverte, de l'extrémité du pouce à celle de l'auriculaire. A l'emplacement ainsi déterminé, tous les crins étaient coupés à l'aide d'une paire de ciseaux à lames courbes. La queue était tranchée soit avec un « rogne-pied » neuf, soit avec une serpe ou mieux un « coupe-queue ». Utiliser le rogne-pied ou la serpe impliquait que la queue repose sur un piquet dressé. Un coup de marteau sur le rogne-pied et l'extrémité de la queue tombait. L'appendice ainsi séparé du corps de l'animal était ouvert et débarrassé de ses os ; on le fixait à un manche de bois et cela donnait un chasse-mouches parfait.

Le « coupe-queue » était une sorte de pince ou cisaille ; il comportait une cavité dans laquelle pénétrait une lame solide et bien affûtée. Sous la pression, cette lame tranchait la queue, prise comme en une sorte de guillotine.

« Le brûle-queue » complétait obligatoirement le coupe-queue. C'était une sorte d'anneau épais, muni d'un manche. On le chauffait dans la forge avec, si possible, du charbon de bois. Il servait à cautériser la plaie provoquée par le coupe-queue.

Avant de couper et de brûler la queue d'un poulain on prenait la précaution d'entraver l'animal. Obligatoirement, car ces opérations n'étaient pas indolores et les réactions du cheval pouvaient être dangereuses.

Une autre intervention du maréchal ! Quand certaines dents des chevaux se développaient exagérément par rapport aux autres et qu'elles empêchaient ainsi la bête de s'alimenter normalement, il fallait les rogner. Certains maréchaux possédaient un « casse-dents ». L'anneau situé à l'extrémité de l'outil coiffait la dent trop longue. On poussait violemment le piston qui glissait à l'intérieur du corps cylindrique de l'appareil, venait frapper la dent et la cassait. D'où le nom de l'engin.

Pendant l'opération, la bouche de l'animal était maintenue ouverte avec un « pas d'âne ». On le faisait boire ensuite abondamment « pour cracher tout ça ». C'était expéditif et peu onéreux.

(5) Quand, au printemps, le cheval en limons possédait encore ses 50 cm de queue, il arrivait que l'animal passe cette longue queue par-dessus les guides. Instinctivement, il l'abaissait et bloquait ainsi les rènes. Il n'était plus possible de le diriger ; il s'emballait facilement et il était difficile de l'arrêter. On estimait donc qu'il était dangereux qu'un cheval de trait conserve la totalité de sa queue.

La saignée ne faisait pas peur à M. Valentin. Une corde autour du cou du cheval, serrée comme il fallait ; il repérait la « grosse veine », enfonçait son poinçon ; le sang giclait. L'opération était terminée.

Cependant, les soins prodigués par le maréchal concernaient plus ordinairement les pieds et plus spécialement ceux de devant car ce sont les membres antérieurs qui supportent les trois-quarts du poids de l'animal ; ils sont, par conséquent, les plus souvent atteints.

A la suite d'une piqûre ou d'une talure, si le propriétaire de la bête ne s'en aperçoit pas tout de suite, il se forme parfois de « l'humeur » entre la corne et la partie vivante du pied. A l'aide d'un « rogne-pied » ou de la rainette, le maréchal dégage avec précaution l'emplacement ; il évite de faire saigner et badigeonne avec du vitriol ou un quelconque désinfectant. Il applique un pansement avant de ferrer d'une manière tout à fait spéciale. Il découpe alors une tôle à la dimension du sabot ; elle a pour but de maintenir la bourre avec laquelle il a pansé la blessure. Il perce cette tôle de huit trous correspondant aux trous du fer. Il « broche » le tout.

C'est de cette même façon qu'il soigne ces affections (crapaud ou bleime) qui sont caractérisées par la production « d'humeur » fétide sous le sabot, qui soulèvent la sole et gagnent parfois le boulet. Les soins sont renouvelés jusqu'à guérison ce qui oblige le maréchal à « déferrer » l'animal tous les deux ou trois jours avant de clouer de nouveau la plaque et le fer sur le pansement renouvelé.

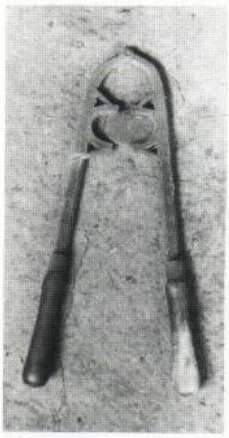
Le maréchal est donc parfois, sinon le remplaçant, tout au moins l'auxiliaire indispensable du vétérinaire. Et le vétérinaire ne peut souvent que s'en remettre à la conscience du maréchal qui traite ses fers selon les tares que représentent les animaux qu'on lui confie. M. Michon avait remarqué comment certains chevaux se blessaient, lorsqu'ils se couchaient avec un de leurs fers qui venait frotter contre leur cuisse. Ce fer provoquait une sorte de poche sous-cutanée qui se remplissait d'eau. Il imagina de raccourcir la branche du fer qui occasionnait le mal afin que ne soit plus irritée la partie contusionnée, tout en réservant la partie correspondante de la corne du sabot.

Certes, il existe d'autres fers modifiés, dits « pathologiques », prévus pour pallier diverses malformations mais on n'entrait guère autrefois dans le détail et nos chevaux campagnards n'étaient pas aussi gâtés que les bêtes de selle.

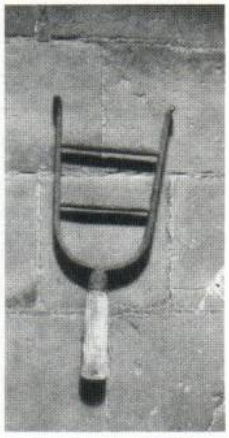
LES FERS

Quand il ne forgeait pas lui-même ses fers, le maréchal ne commandait guère à son fournisseur que deux « numéros » de fers : ceux qui correspondaient à la taille moyenne des chevaux qu'il avait à ferrer. Même si l'on distingue 4 fers différents pour chacun des 4 pieds du cheval, la collection n'était pas variée. Cependant, elle était importante et il n'était pas rare de trouver sous les solives de

Coupe-queue - Rumilly.

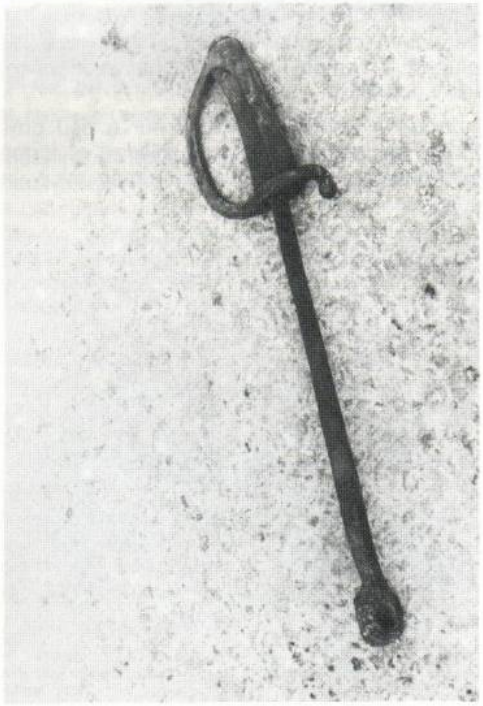


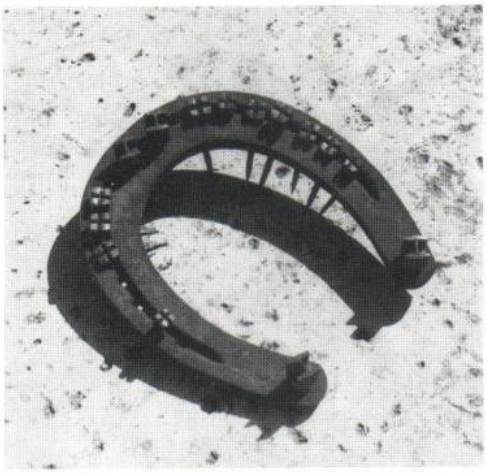
Coupe-queue - Outines.



Pas d'âne.

Brûle-queue confectionné avec un sabre. Lanty.





Fer garni de clous à glace.

la boutique une grande provision de fers, groupés par paires, afin de répondre à la demande qui, autrefois, était journalière.

Entre le fer de devant et celui qu'on destine aux pattes de derrière n'est qu'une petite différence. Celui-là est rond alors que le second présente une ligne courbe discontinue, comme une sorte de cassure qui fait angle. Quatre trous sont pratiqués dans le milieu de la branche externe du fer, alors que la branche interne est étampée « à maigre » c'est-à-dire plus en rive que la précédente. Cela s'explique par le fait que le fer doit dépasser légèrement le sabot vers l'extérieur, alors qu'il affleure de l'autre côté.

Les très anciens maréchaux forgeaient eux-mêmes leurs fers. « Ceci avait lieu tous les soirs, dit M. Meslier, ou le matin de bonne heure ; compagnons et patrons forgeaient leurs fers à la lueur d'une lampe à pétrole, avant de les pendre, pied droit et pied gauche assemblés, aux solives du plafond ».

Ils pouvaient employer du fer plat mais, la plupart du temps, ils récupéraient et utilisaient les vieux fers.

« Le fer plat était chauffé sur à peu près moitié de sa longueur puis allongé et formé sur la bigorne avant d'être étampé avec un outil pointu qui amorçait le passage des clous. On laissait, entre les deux branches, une réserve, la masselote, de laquelle le maréchal tirait le pinçon, au moment de ferrer. Après avoir chauffé la seconde moitié il finissait de former le fer ? Une étampe carrée et pointue permettait de calibrer les trous à la forme du collet des clous et, avec un poinçon, il achevait de les percer.

Fertier.

Quand il travaille à la confection de ses fers, le maréchal utilise deux outils spéciaux : la tenaille à fers et le fertier. Le tenaille à saisir les fers comporte deux mâchoires relativement courtes dont l'écartement est réglé à l'épaisseur du fer. Le fertier est un marteau dont la panne arrondie est conçue pour atteindre facilement l'intérieur du fer quand la première branche est formée.

Quand le maréchal utilse des fers de récupération, c'est avec un vieux fer et demi qu'il travaille. Dans les branches de l'un de ces vieux fers, plié en deux, il introduit un autre demi fer et chauffe le « lopin » ainsi obtenu. Il faut paraît-il, un bon feu et un bon chauffeur pour que l'ensemble se soude. La première fourche est forgée dans la partie la moins large. Puis la seconde. En deux « chaudes ». Comme avec un morceau de fer plat. Les trous sont amorcés avec une étampe à manche.

Mais, quelle que soit la forme d'approvisionnement en fers du maréchal, qu'il les ait confectionnés ou bien achetés dans le commerce, la collection qu'il en possède est typique, accrochée au plafond de son atelier.

S'il a besoin, par extraordinaire, d'un fer qui n'entre pas dans les normes courantes, il le forgera lui-même. Il connaît toutes les formes possibles. Souvent même, il les a réunies dans le « bouquet » qui sert d'enseigne à son établissement.

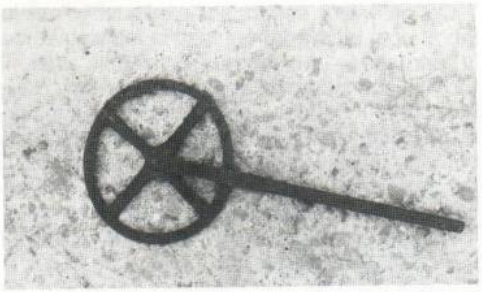
CERCLES

Il n'est pas rare de trouver chez le maréchal forgeron, une autre collection : celle des bandages de roues qui vont, eux aussi par paire et qu'on trouve à l'extérieur, souvent dressés le long d'un mur.

C'est un travail particulier que celui qui consiste à confectionner ces cercles, avec du fer plat qu'il faut amener à la circonférence voulue.

M. Michon indique « La cintreuse est une machine composée de trois rouleaux fixes et un troisième mobile, que l'on règle avec une vis, de chaque côté. On amorce la barre, elle entre, rectiligne, dans l'appareil. Elle est entraînée par les rouleaux, eux-mêmes mus par deux manivelles. On règle à l'aide des vis et le cercle prend forme.

Ces bandages ont généralement 2,7 à 3 cm d'épaisseur, 70, 75 ou 80 mm de largeur et 1,70 m de diamètre. Pour les verpies du pays d'Othe, les cercles sont plus larges : 120 mm environ ; ils atteignent 2,10 m de diamètre. Cercles de 4 ou 3 pouces pour chars lourds ou charrettes plus légères, ils représentent



Roulette métallique.

chacun un poids minimum de 80 kg. C'est dire que leur manipulation exige des bras solides ainsi que certaines précautions. Gare aux doigts des mains et à ceux des pieds.

Dès que le bandage a pris forme dans la cintreuse, on soude ses extrémités. C'est une soudure en « gueule de loup » : deux lèvres d'un côté, un aminci de l'autre, en biseau, pour pénétrer dans l'encoche ainsi formée. Etant donné la forte épaisseur de métal, il est difficile de chauffer de façon uniforme. Il faut parfois cesser de tirer sur le soufflet quand le dessous chauffe trop. Si le dessus n'est pas suffisamment chaud, la soudure ne « prendra » pas bien. Il en sera de même si le dessous l'est trop. Pour remédier à cet inconvénient, M. Meslier déposait sur le cercle, un carton préalablement trempé dans l'eau, sur lequel il versait 3 à 4 cm de « boue de meule ». Cette sorte de cataplasme empêchait la chaleur de s'échapper et la répartissait de meilleure façon dans l'épaisseur du bandage. La soudure en était facilitée.

Cette soudure se faisait à la « refouleuse », machine qui permettait de mettre les bandages, neufs ou usagés, à la dimension exacte de la roue.

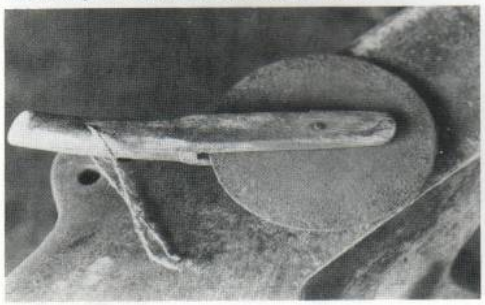
Quand les roues avaient servi un certain temps et que le bois s'était dessèché, on entendait au roulement, le chant des jantes qui ne joignaient plus parfaitement, ainsi que le bruit de ferraille du bandage et des boulons desserrés. On disait alors que les roues « chantaient ».

On les confiait alors, en même temps, au charron et au maréchal. Après avoir démonté le cercle, le charron réajustait l'ensemble (moyeu, rais et jantes) et passait le tout au maréchal. Celui-ci prenait tout d'abord ses mesures.

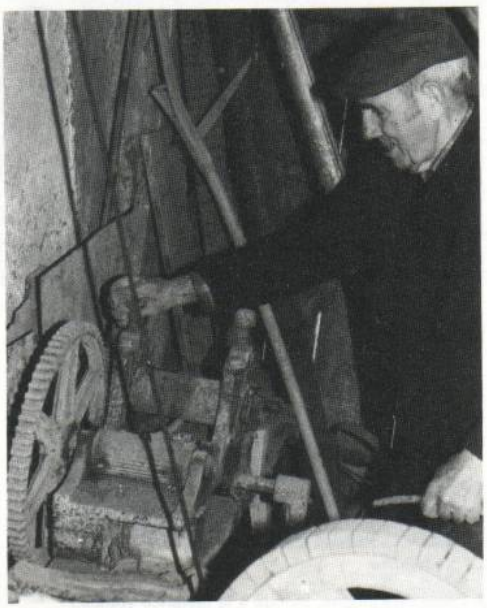
Avec sa roulette, il parcourait extérieurement la roue nue. Il n'avait aucunement besoin de compter le nombre de tours car la différence entre les deux circonférences du bois de la roue et du cercle ne pouvait excéder un tour. Parti d'un repère tracé à la craie, il se contentait de noter le point d'arrivée sur sa roulette.

Il renouvelait l'opération à l'intérieur du bandage mais en sens inverse. Les deux marques inscrites sur sa roulette indiquaient de combien la circonférence du cercle dépassait celle de la roue. Il suffisait donc de diminuer le cercle d'un nombre de centimètres égal à la différence constatée, augmenté d'environ deux centimètres, ceux-ci destinés à assurer le blocage parfait de la roue. (6)

Roulette pleine à manche de bois. Outines.



Cette opération se nommait le « rechâtrage ». La refouleuse était conçue justement pour « rechâtrer » les cercles. Elle bloquait une portion du bandage entre ses deux mâchoires et le faisait se contracter à la dimension voulue. La « refouleuse » est une lourde



M. Meslier présente sa vieille cintreuse.

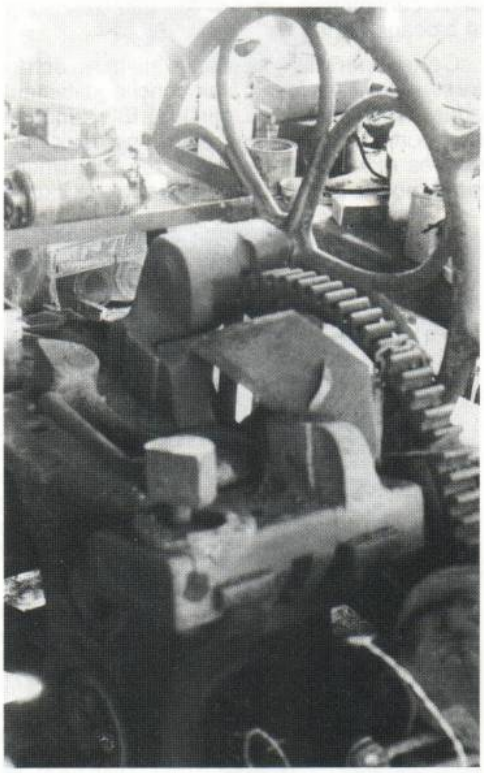
machine composée d'un solide bâti sur lequel peut glisser une sorte de chariot, très solide lui aussi. Deux griffes, l'une sur le chariot et l'autre sur le bâti servent à immobiliser le bandage. Par l'intermédiaire d'une bielle, un énorme volant à nombreuses poignées permet à deux hommes de rapprocher le chariot du bâti et comprimer le bandage entre les deux griffes.

On choisissait d'abord l'endroit du cercle qu'on allait refouler. Cette partie était chauffée à blanc sur la forge, cercle debout, calé contre la hotte. Il fallait faire vite pour déplacer le cercle brûlant et lourd. On le basculait généralement en deux temps : d'abord à terre, en un demi-tour, ensuite sur la machine, en un autre demi-tour, la partie à refouler étant griffée immédiatement et solidement. Deux ouvriers

(6) On « donnait 4 cm de tire » ou « de serre » dans les roues neuves dont les assemblages n'étaient pas comprimés au maximum. Deux centimètres suffisaient pour les roues usagées.

tournaient le volant ; les deux griffes se rapprochaient et le forgeron frappait pour que l'épaisseur de la partie refoulée reste constante ; ce qui faisait déborder sur les côtés le métal en excédent.

Sur une enclume posée à terre pour qu'elle soit plus accessible, on coupait ces excroissances latérales avec une tranche « vrillée » dont le taillant se présentait en biais par rapport au manche. On supprimait ensuite les bavures, on « parait », de façon à ne plus laisser traces du rechâtrage.



La refouleuse.

Ce qu'il faut cependant expliquer, c'est la façon dont le forgeron guidait la manœuvre de la refouleuse. M. Michon procédait ainsi. Il ouvrait son compas et en bloquait les deux branches. Il donnait deux coups de pointeau à la distance indiquées par les pointes de ce compas. S'il avait calculé qu'il lui fallait refouler de 55 mm par exemple, il pointait à nouveau 55 mm à droite du second coup de pointeau. A l'aide du compas toujours bloqué, il suivait la progression du travail, une branche de son compas pointée dans le repère de gauche. Lorque le 3e arrivait au niveau de la deuxième pointe, il criait « stop ». Le résultat était atteint. Les premier et troisième coups de pointeau coïncidaient avec les deux pointes de son compas ; la nouvelle circonférence du bandage était la bonne ; elle avait été raccourcie de 55 mm.

M. Poulet nous a signalé qu'avant de posséder la machine à refouler, le forgeron « disposait deux chaînes autour du cercle avec une vis qu'on serrait ». Comme avec la refouleuse, il martelait sur l'enclume la partie comprimée et coupait le bourrelet qui dépassait de chaque côté.

Le bandage était prêt pour être ajusté sur sa roue.

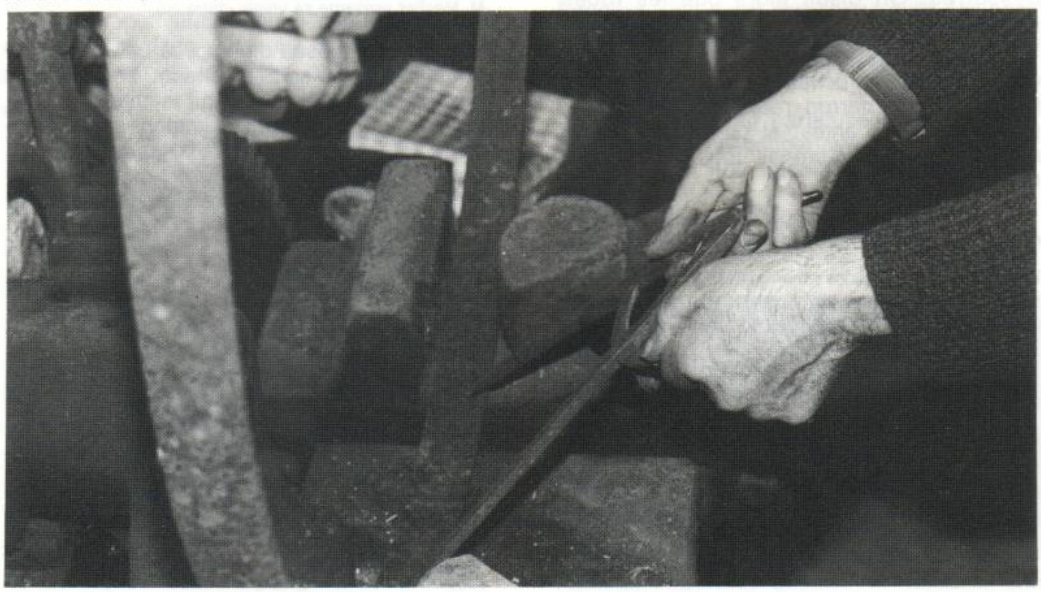
REMBATTRE

A ce moment précis venait la rencontre entre le maréchal et le charron.

Une rencontre moins discrète que le travail de chacun d'eux dans son atelier. Collaboration qui se passait, au contraire, au grand jour, en public, et qui constituait comme le point culminant de ce travail d'orfèvre qu'était la confection d'une roue.

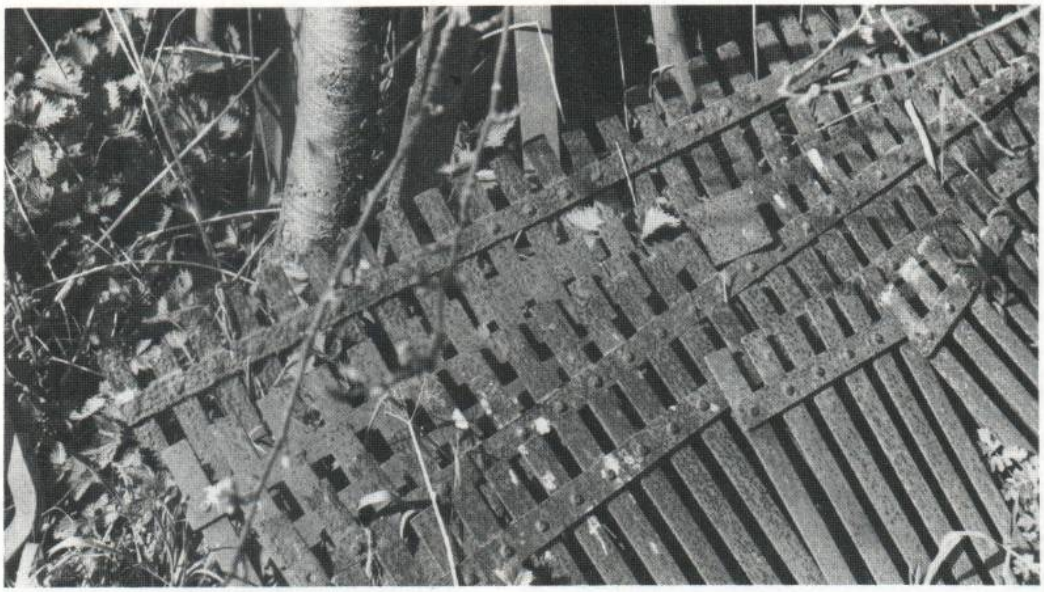
Les deux artisans s'étaient déjà concertés. Le maréchal avait déjà posé 4 frettes autour du moyeu, avant que le charron y enfonce les rais et assemble les jantes. Mais le chef-d'œuvre allait connaître son aboutissement à ce moment précis où le cercle de fer devait

A l'aide du compas, bloqué à la distance voulue...



Bouquet de maréchal à Marolles-sous-Lignières. Tous les fers sont différents.

Le support était parfois remplacé par 3 chevrons passés entre les rais. Coll. R. Dumont. Champignol-lez-Mondeville.



Les éléments de l'enceinte métallique de M. Meslier.

donner sa cohésion à tout un assemblage de bois si frêle d'aspect.

Chauffer un bandage au rouge le fait se dilater d'un centième. Bien que sa circonférence à froid ait été calculée avec quelques centimètres de moins que le tour de bois de la roue, il suffit donc de le chauffer à point pour qu'il puisse encercler sans difficulté. En se refroidissant il se contracte, se resserre. « Ça claquait, nous dit M. Meslier. Les jantes rentraient dans les rais et les tenons des rais dans les mortaises des moyeux ». Le cercle refroidi rend ainsi solidaires tous les éléments de la roue de bois.

Il fallait être trois ou quatre lorsqu'on avait décidé de rembattre les roues (7), sans compter les femmes qui, elles, avaient pour mission d'arroser.

On choisissait un emplacement dégagé afin de limiter les risques d'incendie, dans un endroit où on était sûr de trouver de l'eau : près de la rivière ou non loin d'un puits. Dès quatre heures du matin, avant que le vent se lève, le feu était préparé.

On pouvait chauffer au bois ou au charbon. Dans le premier cas, on employait la charbonnette sous laquelle on glissait des brins de fagots et des copeaux, de place en place, pour l'allumage. Les morceaux de bois étaient entassés debout, à l'intérieur ainsi qu'à l'extérieur des cercles. Le feu était allumé en trois ou quatre endroits différents pour que l'ensemble chauffe de façon uniforme.

Que les flammes était hautes quand le feu était allumé ! Qu'il était difficile d'approcher quand il fallait se saisir d'un cercle avant de le transporter !

Le charbon de bois permettait d'atteindre une température plus régulière mais, pour employer ce combustible, le maréchal devait disposer soit d'une couronne de tôles percées de trous soit d'une enceinte métallique circulaire en forme de grille : il fallait maintenir le charbon au contact des bandages. On allumait en surface à l'aide de braises incandescentes qu'on apportait de la forge. Peu à peu, le feu descendait dans la masse du charbon, chauffant d'abord les cercles du dessus, c'est-à-dire ceux qu'il fallait prendre en premier.

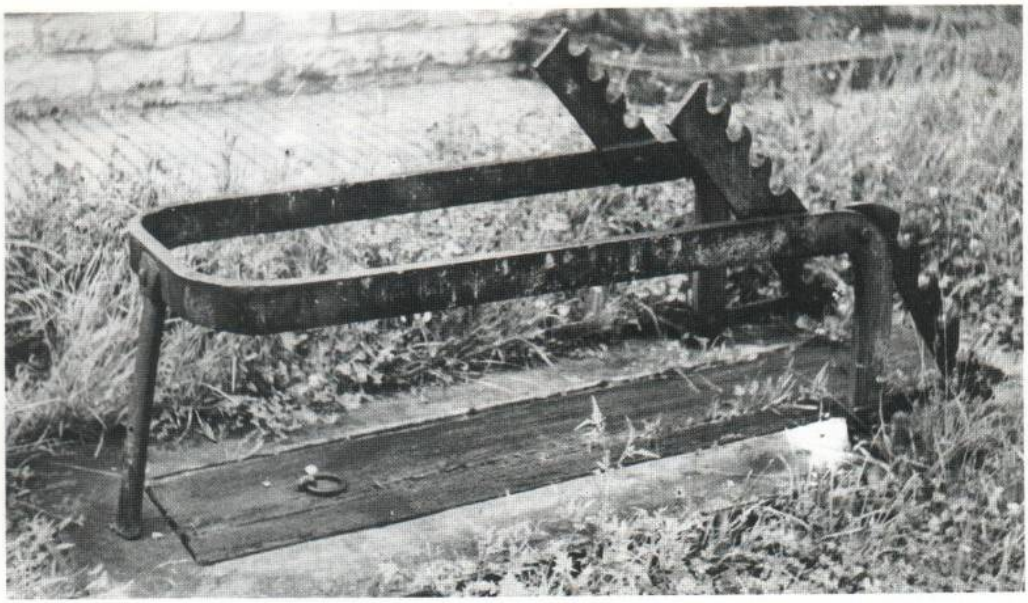
Le maréchal calculait son travail et chauffait toujours ensemble 3 ou 4 paires de cercles. Il n'utilisait guère plus de bois ou de charbon pour 8 bandages que s'il lui avait fallu n'en chauffer que deux. C'était une question de rentabilité.

Avant de dresser son bois, M. Michon disposait ainsi ses bandages. Il plaçait d'abord quelques morceaux de ferraille sur le sol, afin que le premier cercle ne porte pas directement sur la terre et commençait par y caler les deux plus gros bandages. Ensuite, si la seconde paire se trouvait d'un diamètre un peu inférieur à la première, il disposait, de place en place, sur le second cercle, des fragments de barres de fer qui faisaient que les cercles plus petits ne pouvaient tomber à l'intérieur de la couronne. Tous restaient donc bien empilés et leur nombre dépendait des besoins, de la capacité de chauffe ainsi que du nombre d'ouvriers disponibles, également de leur résistance physique.

Non loin de ce foyer, en même temps qu'à proximité d'un point d'eau (naturel ou non), le maréchal avait installé une sorte de support horizontal sur lequel était calée la première roue. C'était un support métallique à trois ou quatre pieds qui la maintenait à 80 cm environ au-dessus du sol.

Trois hommes se munissaient de « leviers porteurs », sortes de griffes entièrement métalliques, à long manche, dont les mâchoires fixes étaient calculées pour enserrer le bandage dans son épaisseur. Ils s'emparaient du cercle rougeoyant, s'efforçaient de le soulever bien d'aplomb afin de ne pas risquer de le déformer. Avec beaucoup de précautions, sa-

(7) Cf. FOLK. CH.n° 36-12. **La Rembatée.**



Une crémaillère à Clérey.

chant parfaitement où ils allaient et le rôle qu'ils avaient à tenir, sachant aussi qu'ils risquaient l'accident sur un faux-pas, ils transportaient alors le cercle et le présentaient au-dessus de la roue.

Des repères avaient été prévus lors du démontage afin que cercle et roue puissent retrouver leur équilibre d'origine. Le forgeron, tenant à la main un goujon, l'introduisait dans l'un des trous du cercle et visait le trou correspondant de la jante. On descendait alors avec précautions le cercle sur la roue. Quand il était bien chaud, donc bien dilaté, il rentrait facilement. Dans le cas contraire, il fallait l'aider avec la masse. Dans tous les cas, un « levier tireur », analogue au « chien » du tonnelier, permettait une mise en place parfaite : la branche principale de cet instrument s'insérait sous la roue et le cercle était crocheté par le dessus ; une pression de haut en bas aidait le cercle à descendre sur la jante.

Très vite — et avant que le bandage encore rouge n'ait eu le temps d'enflammer le bois de la roue, on arrosait abondamment. Dès qu'il n'y avait plus de danger, on transportait la roue ailleurs pour continuer à la refroidir. La place était libre pour cercler une autre roue.

Chez certains maréchaux, dès qu'elle avait quitté son support, on installait la roue verticalement, au-dessus d'une fosse, sur un appareil à crémaillère ou même sur deux tréteaux. Là, elle pouvait tourner, la partie inférieure baignant dans une cuve pleine d'eau. C'était une manière de continuer son refroidissement sans consommer beaucoup d'eau. Il semble que cette façon de pratiquer n'ait pas été partout goûtée ; elle demandait une manutention supplémentaire des roues ; elle a dû être abandonnée dès qu'on a pu disposer plus facilement d'eau, grâce aux pompes notamment.

Ce qu'il fallait, c'était faire vite. C'est la raison pour laquelle on se préoccupait d'avoir toujours une réserve d'eau dans laquelle on pouvait plonger l'arrosoir. C'étaient les femmes qui, en général, achevaient de refroidir les bandages que les hommes venaient d'ajuster, pendant qu'ils en mettaient un autre en chantier.

Brutalement d'abord et progressivement ensuite, le fer avait obligé le bois à prendre une place à sa mesure. « J'ai fait, un soir, une paire de grandes roues, dit M. Valentin. Eh bien ! le lendemain matin, quand je me suis levé... elles claquaient encore ». Quelle force extraordinaire dans ce bandage et quelle mer-

Emplacement de la fosse à refroidir, en grès rouge, à Saint-Aubin.

veilleuse cohésion dans cet assemblage de bois hautement capable de répartir les forces. Qui ne le faisait pas sans... se plaindre.

Pour parfaire son travail, le maréchal perçait chacun de ses bandages neufs de 14 trous fraisés. On voit encore, chez M. Godier, à Messon, la fosse pratiquée sous la perceuse et qui permettait que la partie supérieure du cercle descende à hauteur du forêt ou de la fraise. Cette opération lui demandait 3 heures pour deux roues. Ces 14 trous recevaient deux boulons par jante, destinés à mieux solidariser encore le fer et le bois.

Que cette alliance était heureuse, du fer et du bois ainsi que celle du maréchal et du charron. Chacun avait sa part dans l'œuvre magnifique de la roue ! La forge est l'antre obscur où s'élabore la transformation du métal, et c'est au cheval que profite souvent le travail du maréchal. Mais c'est à la roue qu'aboutit finalement cette domination de l'homme sur la matière.

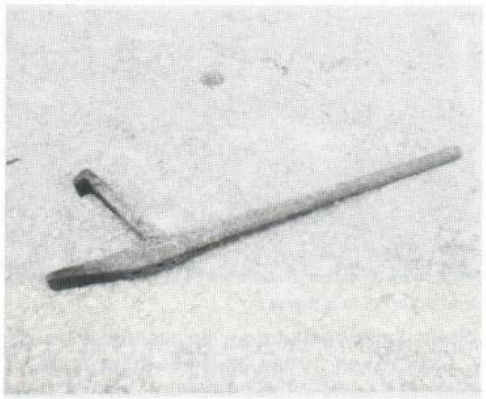
Une matière que l'artisan menait à sa main, avec l'aide du feu mais surtout grâce à sa dextérité et à l'intelligence qu'il avait des choses concrètes.

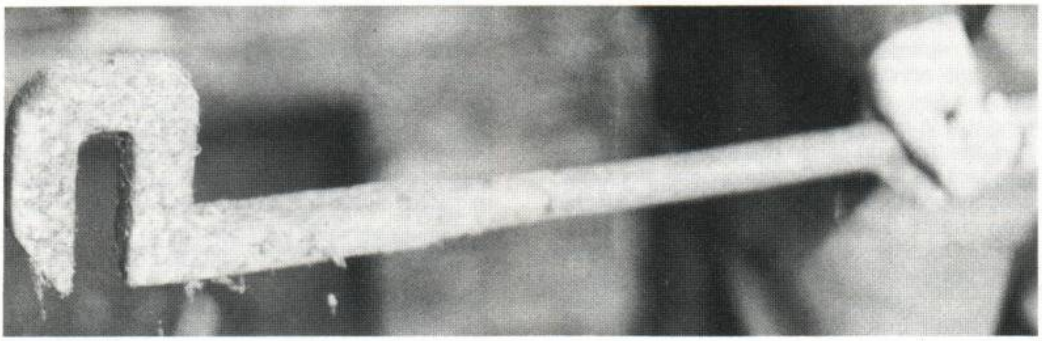
Jean DAUNAY.

Merci ici à tous ces artisans qui ont bien voulu nous « dire » leur métier. Certains d'entre eux ne sont plus. Leur souvenir revivra à travers ces quelques pages.

M. Narcisse Cormont. Bourguignons (A)
M. Godier. Messon (A)
M. Guinot. Lanty (HM)
M. Lux. Bar-sur-Seine (A)
M. Marceau Meslier. Maraye-en-Othe (A)
M. Henri Michon. Rumilly-lés-Vaudes (A)
M. Poulet. Jeugny (A)
M. Valentin. Outines (M)

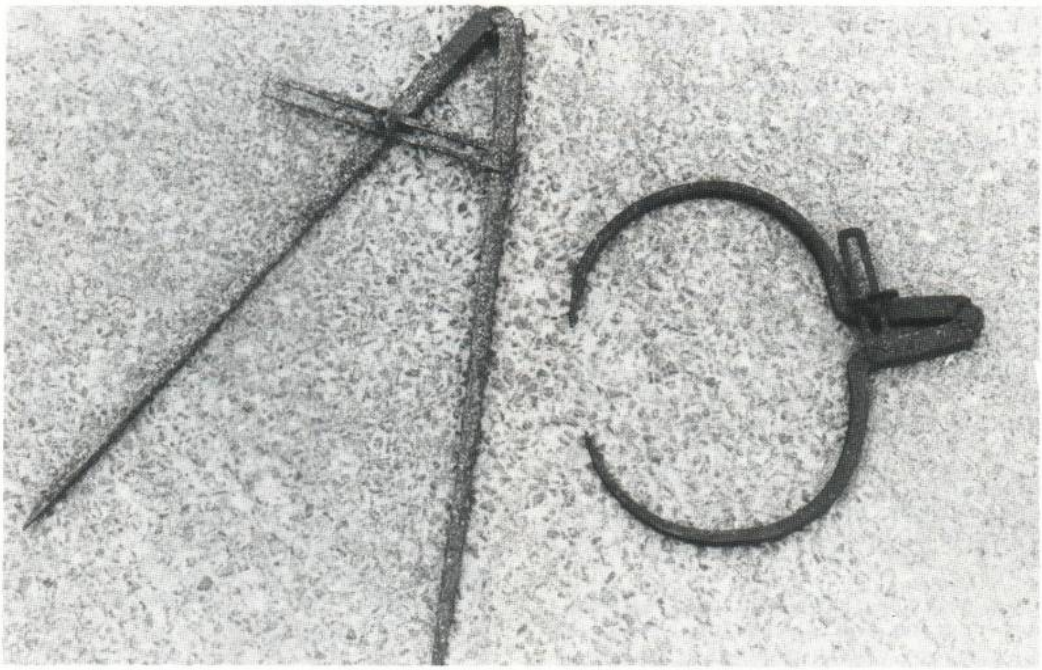
Chien métallique.





Levier porteur.

Les compas du forgeron.



Ph. R. Louvrier. Villiers-le-Sec. H.M. On remarque, à droite, l'emploi du poinçon, dans la main droite et, à gauche, le maniement du levier tireur.

Ph. R. Louvrier.

BEL EN CHÉ

UNE FORCE HERCULÉENNE

Il arrivait fréquemment que « pour un litre », des commis forgerons consentent à soulever leur enclume et la déplacent de quelques pas. Ils n'étaient pas les seuls à témoigner ainsi de leur force.

Le docteur Scapula, de Saint-Thibault aimait bien faire montre de la sienne qui était réelle. Alors que le maréchal de Clérey ferrait son cheval et s'activait devant le foyer de sa forge ; il déplaça l'enclume du maître. Qu'on juge de l'étonnement du forgeron qui le fer rouge et le marteau à la main, ne trouvait plus sur quoi frapper.

On cite aussi l'exploit du grand-père du même maréchal qui « pour deux litres » soulevait deux roues complètes avec leur essieu, soit plus de cinq cents kilos.

AU RÉGIMENT (De M. Valentin).

Une fois, au régiment, on me dit que j'aille à la cantine demander le pot de « balsasco » pour graisser le soufflet.

J'ai compris. Le maréchal veut m'avoir. Je vais, malgré tout, à la cantine et j'attends.

Voilà le vieux qui arrive. Je lui dis : « J'attends. Le cantinier m'a dit qu'il allait chercher le pot. Alors, j'attends ».

Ça a été fini. Le maréchal ne m'a jamais plus rien demandé.

SAINT ELOI DE JUIN A BÉRULLE

« Le patron de l'église est Notre-Dame de Septembre.

Les jeunes gens célèbrent la saint Eloi du 25 juin.

Pourquoi cette dissidence avec tous les jeunes gens de la chrétienté qui ont choisi la saint Nicolas ?

Disques Safac

Attention ! Les disques Safac 2, 3 et 5 sont épuisés. Restent disponibles les Numéros 1 et 4.

Nous n'envisageons pas, pour l'instant, de les rééditer, même sous forme de cassettes, la demande étant insuffisante.

Mais peut-être qu'un nouveau disque, 33 tours, pourra voir le jour dans quelques temps. Nous vous tiendrons au courant.

Qu'est-ce ?

L'objet signalé dans FOLK. CH. n° 29-68 est un élément d'un poêle à charbon de marque Choubersky. Cette sorte de couvercle obturait l'une des deux bouches de chaleur de l'appareil quand elle n'était pas utilisée comme chauffe-plat. Renseignement fournis par M. Jossinet de Eaux-Puiseaux.

Nous remercions M. Rousselot, à Landreville, de nous avoir permis de l'exposer comme « objet insolite » à la Foire de Bar-sur-Seine.

On prétend qu'autrefois, saint Eloi était le seul saint dont on célébrât la fête. Lors de l'érection de l'église, on dépossède saint Eloi au profit de la Sainte Vierge. La jeunesse d'alors, mécontente de ce changement, et pensant que saint Eloi n'avait pas démérité, jura de conserver sa fête.

Ce qui fut fait sans préjudice toutefois des hommages dus à la mère du Sauveur ».

Mémoires de la Société Académique. 1885.

A LA SAINT ELOI (Histoire de table)

Quand on pensait avoir terminé son repas, il était de tradition, autrefois, soit de boucler ostensiblement la ceinture qu'on avait desserée par politesse au début du repas, soit de refermer, avec bruit, la lame de son couteau de poche.

On marquait par là qu'on avait plus besoin de rien ; l'estomac était satisfait. On pouvait quitter la table.

Un jour, à Brevonnes, on fêtait saint Eloi. Et Dieu sait si les cultivateurs, le maréchal, le charron, le bourrelier, réunis tous ensemble, s'en donnent à cœur joie ce jour là. Les plats succèdent aux plats, que c'en est une satisfaction de la langue et du ventre.

Ce jour là donc, on avait tout mangé, et pendant si longtemps, qu'on aurait pu se croire à la fin du banquet, juste avant le café et la rincette.

C'est un peu la raison pour laquelle deux des convives se trouvèrent bien gênés quand on apporta sur la table un dernier plat : un rôti fort appétissant et si tentant que le premier convive dit au second :

— Faudrait bien qu'on en mange un peu !

Hélas ! il avait refermé la lame de son couteau et son compère avait bouclé sa ceinture. Comment goûter à ce rôti sans manquer aux convenances ?

Ils pensèrent à un stratagème.

— Je suis allé ce matin dans les champs, dit le premier. J'y ai vu des blés... — Il ouvre à nouveau son couteau qu'il présente verticalement sur la table, lame pointée vers le plafond — J'y ai vu des blés qui étaient... grands comme ça.

— Quant à moi, enchaîne le second, j'en ai vu... — Il défait sa ceinture et en délimite une portion entre ses deux pouces — J'en ai vu qui étaient... grands comme ça.

Les apparences étaient sauves et tous deux firent honneur au rôti qui leur faisait tant envie.

Conté par M. Henri Drujon, à Brevonnes.

La maison du grand-père

Nous recevons quelques précisions de Mlle F. Ninet. Ses parents étaient propriétaires de cette ferme maraîchère que nous avons décrite dans notre n° 70. Pour nous, elle a réuni ses souvenirs et consulté les actes anciens ainsi qu'un vieux livre de comptes, anoté par Edme Goubault, l'un de ses ancêtres.

1-70-17 « Vous cherchez la place d'un évier dans la cuisine. Comme aurait dit ironiquement, ma grand-mère : *On en bassait des éviers ! cela n'existait qu'à la ville.*

2-70-17 La remise située à l'extrémité « est » de l'aile et complètement ouverte sur la cour, devait être de construction plus récente que le reste du bâtiment. Quand fut-elle ajoutée ? Je l'ignore. Mais on voyait nettement que la charpente était plus « moderne ». Les derniers membres de ma famille qui y ont travaillé possédaient du matériel pour les labours et des voitures pour les transports. Le livre de comptes d'Edme Goubault indique qu'ils faisaient, entre autres, des charrois de : paille, luzerne, trèfle, froment, orge, seigle, pommes de terre, muids et *ristons* de vendange, bois, troncs, planches, oseraies, fumier, chanvre... (probablement pour le compte de tiers).

3-70-17 Vous ne parlez pas de la porte qui relie l'étable à la grange mais elle figure sur le plan. Il y avait également une porte qui faisait communiquer cette grange avec la cuisine. Ainsi on pouvait, sans sortir, aller de la cuisine à l'écurie. Elle se trouvait à gauche, en entrant dans la cuisine. Elle fut murée en 1919.

4 - « On la disait vieille de plus de 200 ans ». Eh, oui ! cela est sûr. Un sieur Chollot l'a vendue le 4 janvier 1720 au sieur Hatot, lequel l'a cédée à mon grand-père Pierre Goubault, le grand-père d'Edme Goubault, duquel je tiens le livre de comptes dont j'ai fait état ci-dessus.

Elle fut ensuite propriété de Louis et de Mathilde, de Félicie, et enfin de Gabriel, mon père. Si l'on compte les petits enfants de ce dernier, la vieille maison a vu 9 générations de la famille Goubault.

5 - Cette maison a été, autrefois, couverte en chaume. La tuile plate a remplacé le chaume vers 1880. On a retrouvé une tuile portant cette date.

5 - Quelques années auparavant, en 1842, elle a échappé au grand incendie qui ravagea une grande partie de la rue de la Mairie. (1)

Les propriétaires d'alors ont mouillé des draps avant de les poser sur la face ouest de la toiture. Ce qui l'a protégée des flammèches qui tombaient alentour ».

Merci à Mlle Ninet de ces précieux compléments. La maison de ses aïeux « vit » encore dans son cœur comme elle « vit » encore dans les yeux et le cœur de tous ceux qui l'ont connue.

1) M. Georges Royer, maire de Saint-André, a bien voulu nous préciser la date exacte de cet incendie : le 4 juin 1842, au cours duquel périrent deux personnes : Mme Marie Leclaire, 51 ans, et Mme Edmée Roizard, 78 ans.

Le bonnetier d'autrefois

Il n'est pas possible que nos lecteurs n'aient pas été tentés de répondre au questionnaire que nous avons joint à notre dernier numéro.

Il doit encore rester quelque souvenir des vieux artisans bonnetiers de nos campagnes.

Merci de faire l'effort d'écrire à la Safac RUMILLY, 10260 St Parres les Vaudes, ou même de téléphoner : (25) 45.92.14.

La Bertauge

Cette Association vient de « fêter ses quatre années d'existence, au cours desquelles quelque 5 000 visiteurs se sont rendus au Musée agricole de L'Epine (Marne) pour observer les quelques 600 pièces témoins de notre monde rural du siècle dernier et de ses évolutions techniques ».

Dons à la Safac

M. Marquot, de Thiéffrain a fait don à la Safac, d'une batteuse en grange et de son manège.

M. Delcher, d'Avreuil, lui a offert deux tarares.

Pour la Maison du Vigneron, à Essoyes

Après le pressoir qu'a cédé Mme Verpy, de Saint-Usage, pour la Maison du Vigneron, les héritiers de Mlle Odile Flageollot, de Gyé-sur-Seine, ont, eux aussi, offert un certain nombre d'objets pour cette Maison, dont les travaux de restauration devraient bientôt commencer.

Saint Vincent (et les autres saints protecteurs de la vigne)

La maison Moët et Chandon, d'Epernay, nous avise de son intention d'ouvrir prochainement une exposition « saint Vincent ».

Nous faisons appel à tous nos lecteurs pour qu'ils nous signalent tout ce qu'ils savent sur ce saint ainsi que les cérémonies qui lui étaient destinées. Existe-t-il encore : bannière, statue, vitrail... ? Quelles histoires s'y rapportent ?

Tous renseignements seront les bienvenus. Urgent. Merci.

Merci M. Guyot

M. et Mme Guyot, de Piney (v. FOLK. CH. n° 56) n'avaient plus l'emploi de leurs outils de cordier en tilleul. Ils désiraient aussi disposer de leur ancien atelier pour le reconvertir en remise horticole.

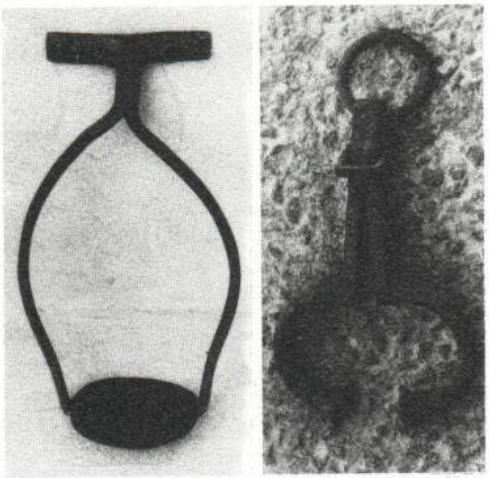
Ce sont les raisons pour lesquelles ils ont pensé faire don à la Safac, de leur matériel, préférant qu'il soit utilisé pour nos expositions plutôt que d'être détruit par un ferrailleur ou par le feu.

Une scie à pierre

M. Renard, de Bar-sur-Seine, nous signale que la scie à pierre, dite « crocodile », dont nous avons donné la photographie dans FOL. CH. n° 29-68, se manœuvre d'une seule main et, par conséquent, n'a jamais comporté qu'une seule poignée.

Que sont-ils ?

Voici deux instruments forgés. A quel usage étaient-ils destinés ?



Une surprise à qui donnera la bonne réponse en même temps qu'il renouvellera son abonnement pour 1981 (offre valable jusqu'au 31 décembre 1980).